RYNEK METALOWY i MASZYNOWY

NAJOBSZERNIEJSZE CZASOPISMO FACHOWE W POLSCE

THE-METAL-AND-MACHINE-MARKET (WEEKLY)

LE MARCHÉ DES MÉTAUX ET DES MACHINES (HEBDOMADAIRE)

DER METALL- UND MASCHINEN-MARKT (WOCHENFACHBLATT)

STAŁE DODATKI: „ELEKTRO- i RADJOTECHNIKA" ORAZ „POSTĘPY W PRZEMYŚLE"

PRZEDPŁATA: Kwartalnie 4½ zł. Dla Gdańska 4½ guld. Dla Niemiec 4½ mk. Dla Ameryki 1 dol. kwart.

Pozostałe warunki zamieszczone są na stronie 579.

Poznań, 20 maja 1927

REDAKCJA i ADMINISTRACJA
POZNAŃ, WIELKA 10 - TEL. 2277

SUBSCRIPTION RATES: For 3 months (England) . . . sh 5
" " " (Germany) Gmks. 4.50
" " " (U. S. A.) . Dol. 1.—

ADVERSTISING-RATES:
Full p ge zł. 100.— Half a page zł. 60.— One fourth of a page zł 35.— One eighth of a page zł. 20.— One sixteenth of a page 10.— Advertisements on Cover plus additional fee. Advertisements from abroad will be calculated according to special rates.
In special editions the rates are different.

Nr. 20. Poznań — Warszawa — Katowice — Gdańsk Rok VII.

Siła nabywcza jako decydujący czynnik problemu zbytu.

Niema dziś różnicy zdań co do rozwiązania kwestji racjonalizacji jako problemu technicznego, to znaczy — jako problemu fabrykacji. Od samego początku pod tym względem poświęcono zagadnieniu racjonalizacji najwięcej uwagi, a nawet w wielu wypadkach, szczególnie w przemyśle, dopatrywano się w udoskonaleniu i w ulepszeniu metod fabrykacyjnych istoty i celu racjonalizacji. Pomijano natomiast i pomija się dziś jeszcze niemal zupełnie daleko zawilszy i rozleglejszy problemat zbytu.

W ostatnim czasie jednak i to zagadnienie wysunęło się na czoło i obudziło powszechne zainteresowanie. Zwiększenie siły nabywczej jako środek do celu, zwiększenia spożycia i zbytu, coraz częściej stanowi istotną treść wszelkich rozważań. I podczas gdy organizacje i zrzeszenia przemysłowe ustaliły w tej mierze formułę zasadniczą: obniżenie kosztów własnych przez zwiększenie produkcji i udoskonalenie jej metod („zarobki w całokształcie kosztów produkcji — zdaniem przemysłowców —

nie powinny odgrywać większej roli*), handel hurtowy i detaliczny uznał za swój obowiązek przyczynić się do ożywienia zbytu zapomocą ułatwień kredytowych i poprzez tak zwane finansowanie konsumcji.

Istotnie kwestja zwiększenia siły nabywczej stanowi niejako oś zagadnienia zbytu. We wszystkich niemal krajach, nietylko więc u nas, najważniejszym czynnikiem jest rynek wewnętrzny, ważniejszym od rynków zewnętrznych, odkąd w następstwie wojny światowej i jej skutków uprzemysłowienie niemal wszystkich państw dzięki protekcjonistycznym taryfom celnym uczyniło wielkie postępy, podczas gdy siła nabywcza nie wzrastała równomiernie z rozszerzeniem bazy i kwot produkcyjnych. Chodzi więc o wzmocnienie i pogłębienie rynku wewnętrznego, lub innemi słowy, o zwiększenie siły nabywczej warstw konsumujących. Jeśli zreasumować wyniki odnośnych rozważań i badań, przeprowadzanych po wojnie w całym świecie, musimy stwierdzić istnienie 3 warunków zasadniczych osiągnięcia tego celu:

1. racjonalizacja metod i środków produkcyjnych,
2. standardyzacja konsumcji,
3. możliwie najwyższa cena siły roboczej.

Warunki te nie prowadzą do oznaczonego i ze wszech stron za konieczny uznanego celu, o ile równocześnie nie wprowadzają właściwego stosunku cen sprzedażnych do siły nabywczej, to znaczy albo bez podwyższenia płac zarobkowych w stosunku do zniżki cen towarów, albo bez zniżki cen towarów w stosunku do wyższych zarobków, a zatem o ile nie usuwają dynamiki pomiędzy zarobkami i siłą nabywczą. Wymienione trzy czynniki stanowią całość niepodzielną i oddziaływują wzajemnie na siebie. Brak jednego z nich powoduje przeszkody w normalnym obiegu pomiędzy produkcją i konsumcją. Dopiero przez zwiększenie siły nabywczej osiągnąć można wzmożenie produkcji i wzrost spożycia, a tem samem zbytu. Świadomość tego przeniknęła w ostatnim czasie do szerokich sfer gospodarczych. Do świadomości tej nagięły się ich wola i życzenia. Jedną zaś tamą okazuje się nasze zwykłe laisser faire — laisser passer. A mogłyby i powinnyby dążenia te kształtować się daleko intensywniej, gdyby zdecydowano się stosować teorję praktycznie w przedsiębiorstwie własnem. Należałoby wreszcie opuścić wydeptany szlak polityki kupieckiej według prostej formułki: możliwie najwyższe ceny towarów przy najniższych zarobkach i zastąpić ją planową, obliczoną na daleką metę zniżką kosztów produkcji jednostki towarowej, zwiększeniem obrotów i zwyżką ceny siły roboczej celem osiągnięcia większej produkcji z jednej strony, z drugiej zaś większej siły nabywczej i większego spożycia.

Odkąd sławetna „tajemnica handlowa i kalkulacyjna“ i u nas ustąpiła miejsca większej jawności w przedsiębiorstwach, wszelkiego rodzaju plany takie i dążenia niekoniecznie opierać się muszą na uczuciu czy mniej lub więcej trafnej ocenie przyszłych możliwości gospodarczych rozwoju i zbytu. Ryzyko ich da się zredukować b. znacznie przy pomocy cennych danych i podkładek, które, uzyskane być mogą z publikacyj statystycznych zrzeszeń zawodowych i czynników oficjalnych.

Kiedy Ford realizować zaczął swoją zasadę „wielkiego obrotu przy najniższych cenach na podstawie produkcji masowej i najwyższych zarobków“ i jemu brakło danych, któreby pozwoliły wyprowadzić wnioski, potrzebne dla tych planów i zamierzeń. A jednak Ford wziął to ryzyko na siebie. Zabierając się do ostatniego eksperymentu swego — pięciodniowy tydzień pracy — Ford nie rozporządzał żadnemi liczbami i danemi, na których plan swój mógłby był oprzeć. Stwierdziwszy jednak, że produkcja zakładów jego w pierwszem półroczu 1926 w porównaniu z tym samym okresem roku poprzedniego spadła o 15 proc., gdy równocześnie produkcja konkurentów Forda w tym samym okresie czasu wzrosła w niektórych wypadkach od 40—50 proc. — zdecydował się Ford bez wahania na wyłączenie soboty jako dnia roboczego i wprowadzenie owego 5-dniowego tygodnia pracy bez zmniejszenia dotychczasowych zarobków za 6 dni pracy. Ford uzasadnia krok swój tem, że konsumcja musi dotrzymywać kroku wzrostowi produkcji, a celem zwiększenia spożycia trzeba konsumentom zostawić więcej wolnego czasu.

Ford zatem tym razem nie rzuca się do zniżki kosztów produkcji i — w jej ramach — do zniżki zarobków, celem umożliwienia dalszej zniżki cen, gdyż cena jego w porównaniu z cenami konkurencji i tak już niższa straciła na sile atrakcyjnej, lecz przedewszystkiem myśli o zwiększeniu spożycia na innej drodze celem przeciwstawienia się z tej strony zastojowi w zbycie znanych wozów fordowskich.

Niewątpliwie słuszny jest zarzut, że naszych stosunków niepodobna porównywać z amerykańskiemi i trudno przykładać do nich miarę amerykańską. Rzecz oczywista. Ale i przy naszej miniaturowej — w porównaniu z amerykańską — bazie życiowej i produkcyjnej, zwiększenie siły nabywczej ograniczoności naszej, zwiększenie siły nabywczej i wzrostu spożycia jest pierwszym warunkiem trwałej sanacji naszego życia gospodarczego. Możliwie najwyższa cena siły roboczej idzie po linji tych dążeń. Odnosi się to nietylko do przemysłu, który zdaje się coraz lepiej poznawać i rozumieć, że udział zarobków w kosztach produkcji w większości wypadków gra rolę podrzędną i szali nie przeważa, — ale także i w tej samej mierze do naszego handlu hurtowego i detalicznego.

I w tej gałęzi bowiem mało waży fakt, że zarobki i płace wynoszą 10 proc. więcej lub mniej. Natomiast i tu przyczynia się do zwiększenia obrotu i wyższego zarobku kupca okoliczność, że wyższe płace pracowników i urzędników pobudzają do zbiorowego wysiłku dla „swego“ warsztatu, do zwiększenia świadczeń i usług, do udoskonalania metod pracy itd. Z ołówkiem w ręku da się obliczyć ile przyniesie chociażby 10-procentowa podwyżka płac, o ile a - priori uzależnimy ją od intensyfikacji i uproszczenia toku prac w zakładzie czy w biurze, od zwiększenia ekonomji i precyzji w dziedzinie zużycia materjałów wszelkich lub od zwiększenia obrotu. Zdumieni będziemy efektem końcowym takiego rachunku i uświadomieniem sobie prawdziwego znaczenia czynnika — c z ł o w i e k, który wbrew wszelkiej mechanizacji niezmiennie gra największą rolę w procesie gospodarczym.

Myśl przewodnia wszystkich, których dotyczą uwagi powyższe, zdefinjowana być może pokrótce: systematyczne zwyższanie ceny siły roboczej równa się zwiększonej sile nabywczej, większemu spożyciu, większym obrotom i większemu zarobkowi!

Z. Gaertig.

Międzynarodowe rynki żelaza.

Aktualny stan europejskich przemysłów żelaznych cechuje wielka niejednolitość. Ostatnie doniesienia z Francji brzmią naogół pesymistycznie, aczkolwiek poprawa na rynku żelaza surowego uczyniła dalsze postępy. W każdym razie zawiedzione zostały oczekiwania co do potanienia cen francuskich. Francuska cena żelaza surowego Nr. 3 na przeciąg bm. ustalona została w dotychczasowej wysokości 500 fr. za tonę, podczas gdy cena żelaza surowego hematytowego wynosi 640 fr. Stal handlową notowano ostatnio w wysokości 570 do 580 fr, blachy grubsze 740 do 800 fr., średnie 820 do 840 fr., cienkie 960 do 980 fr.

Eksport francuskiego przemysłu żelaznego przedstawia się nader ujemnie. Ceny eksportowe wykazują tendencję spadkową. Wymieniano cenę żelaza surowego w dostawach belgijskich w wysokości 660 fr. belg., w dostawach do Anglji w wysokości 67/6 sh. za tonę. Przemysł francuski występuje z gwałtownemi oskarżeniami przeciw konkurencji niemieckiej, natomiast mniej uskarża się na konkurencję angielską. Nic dziwnego, jeśli zważyć, że Middlesbrough eksportował przed wojną sto tysięcy ton żelaza surowego, dzisiaj zaś eksportuje zaledwie 20 000 ton. Popyt ze strony francuskiego przemysłu przetwórczego był w dalszym ciągu słaby. Szczególnie okręg paryski, który normalnie uważany być musi za największego odbiorcę, zdradza niechęć do zakupów, tembardziej, że kryzys w przemyśle automobilowym dotychczas nie został przezwyciężony. Wbrew temu jednak ceny stali utrzymały się na poziomie dotychczasowym.

Słaba tendencja na rynku eksportowym szczególnie dała się we znaki belgijskiemu przemysłowi żelaznemu. Najgorzej przedstawia się sytuacja na rynku żelaza surowego. Żelazo surowe Thomasa notowano ostatniemi dniami w wysokości 63 sh. 6 d., surówka zaś odlewnicza notowała 69 sh. Dotychczas nie udało się również usunąć aktualnych nieporozumień między pracodawcami i pracobiorcami belgijskimi. Wysiłki rządu idą w kierunku forsowania eksportu kolonjalnego i zatwierdzenia wielkich planów kolejowych dla Konga. W ten sposób zamierza się wpłynąć na lepsze kształtowanie się prosperacji przemysłu żelaznego.

Zwiększenie produkcji hutnictwa żelaznego i stalowego w Anglji, jakie zauważyć się dało po ukończeniu strajku górników ang., najwidoczniej osiągnęło swój punkt kulminacyjny. Stan zleceń w całym szeregu zakładów zapewnia im zatrudnienie na przeciąg dwóch do trzech tygodni. Z drugiej strony niema prawie widoków nagłego ożywienia z uwagi na fakt, że przemysł przetwórczy częściowo również zmuszony był wprowadzić „świętówki". Ponownego ożywienia spodziewać się można jedynie wówczas, gdy przemysł angielski zdoła przeprowadzić racjonalizację zakładów na prawdziwie wielką skalę, a nadto, gdy nastąpi zniżka cen koksu. Produkcja żelaza surowego w marcu r. b. osiągnęła 671 800 ton, co w porównaniu z produkcją w marcu 1926 roku oznacza wzrost o 18,2 procent. W dziedzinie eksportu notowania angielskie są narazie jeszcze za wysokie.

W dniach najbliższych odbędzie się dalsze zebranie międzynarodowego kartelu stalowego. Pertraktacje w sprawie utworzenia związków sprzedażnych dla szeregu pewnych produktów mają być kontynuowane. W pertraktacjach tych stan rzeczy przedstawia się jak następuje:

Według dotychczasowych oszacowań produkcja Niemiec, Francji, Belgji, Luksemburgu i obwodu Saary w pierwszem półroczu istnienia kontynentalnego kartelu stalowego wynosiła ogół. 15 890 853 ton. Liczba ta nie obejmuje kwoty produkcyjnej grupy środkowo europejskiej, która za pierwszy kwartał 1927 roku, po przystąpieniu do kartelu w dniu 1 stycznia 1927 r., wyprodukowała 2 179 210 ton. Za podstawę produkcji w pierwszym kwartale wyznaczono kwotę roczną w wysokości 29 287 000 ton, w drugim kwartale w wysokości 27 787 000 ton. Skutkiem tego w pierwszem półroczu wypadła pewna nadprodukcja w wysokości 1 600 353 ton stali surowej. Nadprodukcja samych Niemiec wyniosła 1 511 020 ton, Belgji 221 211 ton, okręgu Saary 107 113 ton, podczas gdy produkcja Francji była mniejsza od przyznanej jej kwoty produkcyjnej o 235 117 ton, a Luksemburgu o 3 874 tony.

Za każdą tonę nadprodukcji członkowie kartelu zobowiązani są wnieść do wspólnej kasy 4 procent. Niemcy zatem w pierwszem półroczu zmuszone były wnieść do tej kasy sumy bardzo poważne, a Francja i Luksemburg odniosły największe korzyści z zawartego paktu stalowego. Wobec tego ze strony Niemiec wysunięto kwestję utworzenia całego szeregu związków i organizacyj sprzedażnych. W niemieckich kołach fachowych podkreśla się konieczność ustalenia specjalnych kluczów podziałowych dla każdego produktu stalowego. L. L-wicz.

O rynkach Dalekiego Wschodu.

II.

Podobnie jak w Chinach i w Japonji istnieje młody, nowoczesny przemysł, który jednak osiągnął już wyższy stopień rozwoju. Fabrykaty jego nawet stają do skutecznej konkurencji na rynku światowym. Sytuacja przemysłu żelaznego i stalowego jest stosunkowo mniej pomyślna skutkiem zaniechania przez rząd wykonania programu odbudowy. W następstwie tego spadł znacznie także przywóz artykułów żelaznych i stalowych, chociaż równocześnie nastąpił wzrost ogólnej nadwyżki przywozu. Wzrost ten tłumaczy się poważnemi inwestycjami kapitału zagranicznego, w szczególności Stanów Zjednoczonych A. P. Eksporterzy zagraniczni, utrzymując stosunki handlowe z Japonją, skarżą się częstokroć na nielojalność partnerów japońskich, a raporty konsularne państw obcych roją się od doniesień o nieprzestrzeganiu i łamaniu umów, niewykonywaniu zobowiązań płatniczych i unicestwianiu wyroków sądowych. Znawcy stosunków japońskich natomiast twierdzą stanowczo, że doniesienia te i wersje puszczają w świat pośrednicy, zainteresowani w odstraszeniu kupca białego od stosunków bezpośrednich z kupcem japońskim. I podczas gdy moralność kupiecka wielkich firm akcyjn. i prywatnych stoi na poziomie kupca europejskiego, moralność pośredników (autochtonów) przedziwnie najwięcej kuleje i niedomaga. Niestety jednak pośrednictwa autochtonów narazie uniknąć się nie da, gdyż naogół nieufność rasy żółtej w stosunku do europejczyków jest niezmiennie b. wielka. Zapomocą jednak specjalnego badania stosunków zbytu w Japonji i utrzymywania własnych przedstawicielstw z pewnością dałoby się uniknąć wszelkich strat niezwyczajnych.

Wśród rynków Dalekiego Wschodu wielkie znaczenie specjalnie dla przemysłu żelaznego i stalowego posiada rynek sjamski. W roku 1923-24 przywóz ogólny Sjamu wynosił 136 253 500 tikal, a w roku 1924-25 153 006 600 tikal. Trudno ustalić udział poszczególnych państw w przywozie sjamskim, ponieważ statystyka sjamska rejestruje towary nie według kraju pochodzenia, a według ostatniego portu. Głównemi zaś portami do Bangkok są Singapore i Hongkong. W przywozie wyrobów nożowniczych, elektrotechnicznych, aparatów, maszyn, aluminjum i szeregu innych pierwsze miejsce zajmują Niemcy.

W przywozie Indyj Brytyjskich pierwsze miejsca zajmują kolejno Anglja, Japonja, St. Zjednocz. A. P., Java i Niemcy. Niemcy przywożą głównie blachy grube, rury, mosiądz, drobne artyk. żelazne, maszyny, szczególnie elektryczne, motory ropne i Diesla, szyny kolejowe i t. d. W dziedzinie przywozu miedzi Niemcy pokrywają 56 procent całego zapotrzebowania rynku indyjskiego. Stosunek przywozu niemieckiego do angielskiego naprzykład w dziedzinie maszyn przedstawia się ogromnie korzystnie na rzecz Niemiec, które przywiozły ich za 108 miljonów rupij, podczas gdy Anglja przywiozła ich tylko za 8,5 miljonów rupij. Dążenia Indyj do samodzielności przemysłowo - gospodarczej pozwalają oczekiwać utrzymania tej pomyślnej konjunktury dla przywozu maszyn.

Uprzemysłowienie Indyj dotychczas nie daje powodu zaniepokojenia rynku żelaznego i stalowego. Produkcja własna Indyj wynosi około 400 000 t., skutkiem czego kraj ten 60 procent zapotrzebowania swego zmuszony jest pokrywać dowozem z zagranicy. W roku 1923-24 przywóz zwiększył się do 756 000 ton wobec 705 000 ton w roku poprzednim. Wprawdzie złoża rudy i węgla pod względem komunikacyjnym położone są korzystnie blisko siebie, wyroby z żelaza surowego dzięki energji wodnej i elektrycznej kalkulują się taniej niż gdziekolwiek w świecie, a rudy żelazne indyjskie, zawierające przeciętnie 65 proc. żelaza, przewyższają szwedzkie. Mimo to wszystko jednak indyjskie fabrykaty żelazne konkurować mogą jedynie na północno - wschodnich krańcach państwa i to z powodu braku robotników kwalifikowanych i wysokich kosztów transportu. Fracht z Kalkuty do Bombay naprzykład dwukrotnie przewyższa fracht morski z Hamburga do Bombay.

Największym konkurentem są słynne Zakłady Tata, zatrudniające 25 000 robotników i produkujące 700 000 ton żelaza surowego i 580 000 ton stali, oraz Bengal Iron Co., zatrudniające 15 000 robotników i produkujące 120 000 ton żelaza surowego i 180 000 ton żelaza manganowego. Zakłady Tata przeszły nadto do fabrykacji przetwórczej, półproduktów i fabrykatów gotowych, przez przyłączenie szeregu walcowni, fabryk rur, drutu i wyrobów emaljowanych.

O widokach na rynku indyjskim decyduje przedewszystkiem siła nabywcza ludności. Ścisły splot z gospodarstwem światowem, stały wzrost liczby ludności i silnie zwyżkowa tendencja standardu życiowego wskazują na fakt wzmocnienia siły nabywczej ludności indyjskiej. Majątek narodowy Indyj dzięki znacznemu zwiększeniu wywozu powiększył się ogromnie, powodując wielkie zamówienia zagranicą. Najwyższe liczby wykazują urządzenia i tabor kolejowy, drobne fabrykaty żelazne, maszyny i narzędzia rolnicze.

Pozostałe państwa Azji nie mają tak wielkiego znaczenia. Wymienić należy jeszcze Indje Holenderskie, gdzie i w przyszłości są widoki doskonałego zbytu maszyn. W Persji na przeszkodzie eksploatacji przemysłowej wielkich bogactw kopalnianych stoją trudności finansowe. Ale i tam istnieje znaczne zapotrzebowanie na żelazo i wyroby żelazne, narzędzia i maszyny rzemieślnicze i rolnicze. W handlu zagranicznym Afganistanu dominujące znaczenie mają Indje, które zdradzają wielkie zainteresowanie sprawą stworzenia przemysłu afgańskiego. W Niemczech zamówiono ostatnio całkowite urządzenie fabryki cementu oraz znaczne partje automobilów i maszyn. Persja i Afganistan dzięki zacieśnieniu węzłów gospodarczych między Indjami, Japonją i Chinami a Europą niezadługo już włączone zostaną do rynku światowego i dzięki olbrzymim bogactwom swoim otwierają najwspanialsze widoki na przyszłość.

Reasumując stwierdzić możemy, że Azja już dziś wyrównywa utratę części rynków amerykańskich. Fakt, że olbrzym ten i najludniejszy kontynent zaledwie budzi się do życia, otwiera widoki rozwoju, które mogą przejść najsilniejsze nawet oczekiwania Europy.

Z. G-g.



Wykonuje się wszelkie części, tłocznie z blachy miedzianej, mosiężnej, i cynk. białej

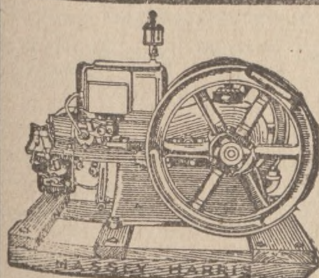
Fabryka Wyrobów Metalowych i Blaszanych

Fr. Strehlau - Toruń

Telefon nr. 188 5857d Telefon nr. 188

Bańki do mleka 2—20 ltr. — Sitka do mleka 9—26 cm. — Mierniki do mleka 15 i 20 ltr. — Kubły do mleka 50, 60, 75 ltr. — Litrówki 1/4, 1/2, 1 ltr. niewzorcowane. — Łyżki do zbierania śmietany.





Oryg. ameryk.

motory naftowe

Massey Harris

4131 poleca

Związkowa Centrala Maszyn

Tow. Akc.

ul. Fr. Ratajczaka 16. Poznań Telefon 22-80 i 22-89

Polecamy naszą specjalność;

Motory ropowe

najnowszej konstrukcji 5—6 K. M. stałe i przewoźne.

Imadła równoległe

suportowe o szerokości szczęk: 60, 80, 100, 120, 140, 150 m/m.

Części do maszyn żniwnych

Deering - Eckert - Cormick

Adrianc - Wood - Eydt

Prosimy żądać ofertę. 4191

Motor Polski Tow. Akc.

ŻNIN (Wlkp.)

Telefon 82. Adr- telegr. „Motor"

Tylko za pomocą

WYŻYMACZKI „LAURA"

osiągnąć można bez trudu szybkie pranie

na łożyskach kulkowych

Najlepsze wałce gumowe „HOTWATER"

5-cio letnia gwarancja

„LAURA"

American Wringer Manufacture

ŻĄDAĆ WSZĘDZIE

Biuro sprzedaży na całą Polskę: 3976

„Laura" American Wringer Manufacture

Sosnowiec, ul. Dekierta 13. Tel. 10-59 i 1-54.

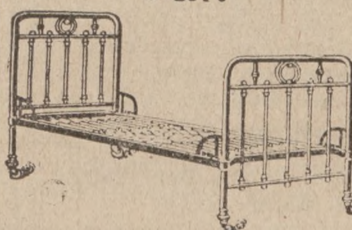
FABRYKA WYROBÓW METALOWYCH

Sp. z ogr. odp.

1923 1927 O & N

OBRACAJ & NIŚKIEWICZ

Katowice - Dąb



Wytwórnia wszelkich mebli metalowych. Warsztat konstrukcji żelaznej. Budowa cieplarń.

Specjal.: Łóżka metalowe

4163

ANDRZEJ BERLIŃSKI

WYTWÓRNIA WYROBÓW METALOWYCH

LWÓW, SŁOWACKIEGO 4.

WYRABIA: ZNACZKI DLA PSÓW, ODZNAKI DLA WSZELKICH STRAŻY: POLOWEJ, LASOWEJ ITP. TABLICE ORJENTACYJNE DLA GMIN, DROGOWSKAZY ORAZ WSZELKIE ODZNAKI TŁOCZONE W METALU.



WARSZTATY SZEWCZENKI 11.

Wystawa przemysłowo-rolnicza w Pniewach.

Jakie zainteresowanie budzi wystawa rolniczo-przemysłowa w Pniewach, znajdująca się pod protektoratem p. wojewody Bnińskiego, a mająca się odbyć w czasie od 26—29 czerwca rb., świadczy o tem fakt, iż musiano wobec wielkiego napływu zgłoszeń wystawców przeznaczyć znacznie większe tereny na powyższy cel, niż pierwotnie projektowano. Przystąpiono już do budowy 3 dużych hal i kilku pawilonów na terenach przyległych do Strzelnicy.

Wystawa ma dać świadectwo, na jakim poziomie stoi przemysł i rolnictwo okolicznych miast i wiosek, a przyczyni się niechybnie do podniesienia sił twórczych we wspomnianym kierunku.

Celem uprzyjemnienia chwil dla zwiedzających wystawę, pracuje się obecnie w parku strzeleckim, by odpowiadał on wszelkim wymogom. Tu przeznaczono też odpowiednie miejsca dla orkiestry, która w czasie wystawy będzie koncertować.

Z BRANŻY

Z hutnictwa.

Otrzymaliśmy następujący komunikat:

„W związku z ostatnią podwyżką cen żelaza podnoszono między innemi również i ten zarzut, iż podwyżka ta bardzo niekorzystnie wpłynąć musi na ogólny poziom cen i zaszkodzić w ten sposób z trudem dokonywującemu się dziełu stabilizacji. Konsumcja żelaza w Polsce jest niestety tak nikła (12—15 kg. na głowę), iż uzasadniona podwyżka cen za artykuł, któremu jeszcze w Polsce daleko do artykułu pierwszej potrzeby, nie może destrukcyjnie oddziaływać na ogólny poziom cen. Nawet i przemysł przeróbczy, który mógłby się czuć najbardziej dotknięty podwyżką ceny surowca żelaznego, posiada możność otrzymania do fabrykacji wyrobów, przeznaczonych na eksport, żelaza po cenach rynku światowego i w ten sposób od dokonanej podwyżki przynajmniej w tym kierunku zupełnie jest uniezależniony.

Opozycja przeciw dokonanej podwyżce nie opiera się na żadnych realnych podstawach, zresztą, nie jest to opozycja odbiorców i przetwórców żelaza, lecz wyłącznie Rządu. Powodem jej jest z jednej strony pewnego rodzaju nieufność, z jaką w Polsce odnosi się do takich tworów organizacyjnych, jak syndykaty i kartele, z drugiej zaś strony fascynujący wpływ wiadomości o pomyślnym rozwoju produkcji i zbytu polskiego hutnictwa. Rzecz inna, że czas by był, aby ten sposób zapatrywania się opinji publicznej na wspomniane zagadnienia uległ zasadniczej zmianie. Tak polityka cen Syndykatu, niezwykle umiarkowana i daleka od wykorzystywania monopolowego stanowiska, jak i uporządkowania stosunków na rynku żelaznym w Polsce, usunąć powinny dotychczasowe zastrzeżenia. Ponadto zaś bardzo słabo uświadamia sobie opinja publiczna, iż konjunktura pomyślna dopiero wtédy na miano to zasługuje, o ile przy pomyślnym rozwoju produkcji i zbytu daje równocześnie możność uzyskania takich cen, któreby pozwalały na stworzenie rezerw na okres depresji. Obecnej zaś konjunkturze niestety do tego jeszcze daleko. A bez rezerw nie może Rząd liczyć na stabilizację warunków pracy w przemyśle, nie może przedewszystkiem liczyć na rozpoczęcie i zrealizowanie wielkich planów racjonalizacji w hutnictwie".

Uwaga Redakcji: Zamieszczając powyższy komunikat, nie wchodzimy w jego treść merytoryczną i oczekujemy, że również „opozycja" wyłoży stanowisko swoje i poglądy w tej sprawie.

Wycieczka przemysłowców do Jugosławji.

W dniu 25. b. m. wyjeżdża do Jugosławji wycieczka przedstawicieli przemysłu polskiego pod przewodnictwem b. ministra M. Szydłowskiego. Celem wycieczki jest rewizyta przemysłowców jugosłowiańskich, którzy bawili przed dwoma laty w Polsce dla nawiązania bliższych stosunków. Udział swój zgłosili: prezes Bydgoskiej Izby Handlowej p. Kasprowicz, gen. dyr. Huty Pokoju dr. Glueck, gen. dyr. Syndykatu Żelaznego p. Balzer, dyr. Banku Cukrownictwa Ziemiaczkowski, dyr. Związku Cukrowników Thiel i inni. Ze strony Ministerstwa Przemysłu i Handlu uczestniczą w wycieczce pp. dyr. Dep. Landie oraz radca Münich.

Wycieczka trwać będzie około 10 dni. Obudziła ona szczególne zainteresowanie w przemyśle żelaznym ze względu na możliwości importu rudy żelaznej do Polski.

Konferencja hutnicza.

Dnia 16. b. m. odbyła się w Katowicach konferencja przedstawicieli hut zrzeszonych w Syndykacie Polskich Hut Żelaznych z reprezentantami koncernu hutniczego Rezica w Rumunji, w sprawie wzajemnego porozumienia i postępowania na rynku rumuńskim. Konferencja ta posiada tem większe znaczenie, że zainicjowana została ze strony koncernu rumuńskiego. Należy dodać, że koncern Rezica szedł dotychczas łącznie z blokiem czesko - austrjacko - węgierskim.

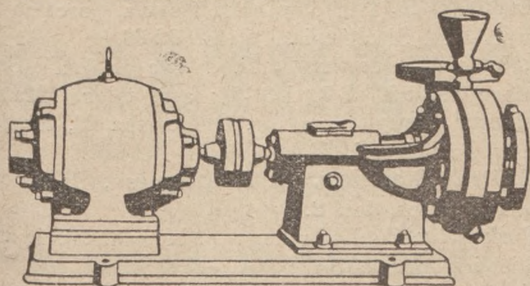
Hutnictwo nasze czyni poważne postępy na rynku rumuńskim. Obrady wczorajsze miały charakter informacyjny, tem niemniej posunęły się naprzód i jest nadzieja, że w najbliższym czasie będą skonkretyzowane.

Nowa huta cynkowa w Czechach.

Witkowickie Tow. Górniczo - Hutnicze ma zamiar uruchomić w Witkowicach hutę cynkową.

Kredyty dla niemieckiego przemysłu żelaznego.

W dniu 16 maja rb. Reichstag w drugiem i trzeciem czytaniu przyjął umowę, przyznającą przemysłowi żelaznemu na Górnym Śląsku kredyt w wysokości 18 miljonów 860 tysięcy marek. W imieniu stronnictw, które wniosek ten zgłosiły, poseł socjalistyczny Osteroth, oświadczył, że nie jest to żaden nowy wysiłek, gdyż suma ta jest tylko zlikwidowaniem dawnych kredytów, przyznawanych już przemysłowi górnośląskiemu. Przyznanie kredytu jest konieczne tem bardziej, im dłużej odwleka się zawarcie traktatu handlowego z Polską. Przyjęcie tego wniosku leży w interesie udzielenia pomocy niemieckiej gospodarce narodowej, zagrożonej przez Polskę.





TARGI WSCHODNIE

OD 4 DO 15 WRZEŚNIA 1927 R.

Zbiory nagród na Wystawie Sportowej.

Obok całego szeregu atrakcyj Wystawy Sportowej niezwykle interesująco zapowiada się wystawa nagród sportowych, w której wezmą udział związki, kluby, tow. sportowe i najwybitniejsi sportowcy wszystkich ziem Polski. Łącznie z wystawą organizuje się konkurs na najwybitniejszy zbiór nagród sportowych, który skłoni związki, kluby i sportowców do jaknajliczniejszego jej obesłania.

Zbiorowy tego rodzaju ogólno-polski pokaz, ilustrujący zapomocą zdobytych nagród wyczyny i sukcesy naszego sportu, w tych rozmiarach, dotąd w Polsce nie urządzany, będzie niewątpliwie jednym z najciekawszych działów Wystawy Sportowej, która odbędzie się w czasie od 3 do 16 czerwca rb. na terenie i w pawilonach Targów Wschodnich.

Mistrzostwo Polski w zapaśnictwie i dźwiganiu ciężarów.

Tegoroczne zapaśnicze Mistrzostwo Polski wszystkich wag i Mistrzostwa Polski w dźwiganiu ciężarów postanowił Polski Związek Atletyczny urządzić we Lwowie w dniach 5 i 6 czerwca rb. w związku z Wystawą Sportową (3—16 czerwca rb.). — Równocześnie odbędzie się doroczne Walne Zgromadzenie PZA.

Postanowienie to należy powitać z pełnem uznaniem, gdyż w ten sposób cykl wspaniałych imprez sportowych połączonych z Wystawą wzbogaci się o jedno pierwszorzędne widowisko więcej i naodwrót uczestnicy mistrzostw oraz delegaci na walne zgromadzenie będą mogli zwiedzić Wystawę Sportową.

Spis wystawców na III Międzynarodowych Targach Poznańskich branży metalowej i budowlanej.

(Ciąg dalszy).

BUDOWLANE MATERJAŁY.

Kocent i Goździewicz, Poznań, Sew. Mielżyńskiego 23, tel. 31-86.

Masadyński Fr. J., Poznań, Pl. Nowomiejski 10a, tel. 27-84.

„Materjał Budowlany“, Tow. Akc., Poznań, Sew. Mielżyńskiego 23, tel. 29-76, 38-74. Przedstaw. firmy Br. Rylscy, Tow. Akc., fabryka dachówek azbestowo-cementowych „Eternit“.

Nowakowski i Synowie, Poznań, Górna Wilda 134, tel. 12-91, 29-72, 40-17.

Perkiewicz M., Zakłady ceramiczne, cegielnia i tartak, Ludwikowo p. Mosina, tel. Mosina 1.

Pomorskie Zakłady Ceramiczne, Tow. Akc., Grudziądz, tel. 45.

Rylscy Bracia, Tow. Akc., Fabryka dachówek azbesto-wo-cementowych „Eternit“. Przedstaw. „Materjał Budowlany“, Tow. Akc., Poznań, ul. Sew. Mielżyńskiego 23.

Sobecki Jan, Poznań, Plac Wolności 17, tel. 32-50, właśc. Z. Dykiert i J. Marciniak.

Towarzystwo Budowy Dróg Smołowcowych, Katowice, ul. Damrota 10, tel. 12-53.

CERAMICZNE WYROBY.

„Bohemia“ A. G., Keramische-Werke, Karlsbad Betrieb, Neurohlau (Czechosłowacja).

Fainceries de Sarreguemines, Paris, 28 Rue de Paradis.

Krause Jan, Zakłady Przemysłowe, Wieś Andrespol pod Łodzią, Biuro, Łódź, ul. Andrzeja 24, tel. 41-24.

Lubliński S., Hurtowy handel szkła, porcelany i fajansu, Sosnowiec, Sienkiewicza 5, tel. 12-63.

„Materjał Budowlany“, Tow. Akc., Poznań, Sew. Mielżyńskiego 23, tel. 29-76 i 38-74; adr. telgr. „Mabu“.

Münzer Henryk, Kraków, Dietlowska 29, tel. 12-82; fabryki w Bochni, tel. 60.

Mańczak Stanisław, Fabryka fajansu, Chodzież Wlkp. ul. Grudzińskich, tel. 2.

Perkiewicz M., Ludwikowo p. Mosina, tel. 1, adr. telgr. „Perkiewicz Mosina“.

Polska Fabryka Fajansów „Pacyków“, Pacyków koło Stanisławowa, biuro Lwów, Pl. Marjacki 10.

Wekstein Anatol, Łowicka fabryka naczyń kamiennych, Warszawa, Nowogrodzka 36, tel. 175-22; adr. telgr. „Anatol Wekstein“.

CYNK I CYNKOWE WYROBY.

Baildonstal S. A., Katowice — Dąb, tel. 393-396, 516-518.

Cynkownia Warszawska, Warszawa, ul. Boduena 3, tel. 52-77.

Giesche Sp. Akc., Katowice, ul. Podgórna 4, tel. 430, 683, 12-09, 23-31.

Gwarectwo Hr. Renard, Walcownia rur, Sosnowiec.

Huta Bismarka, Hajduki Wielkie, tel. Królewska Huta 241-249.

L'air Liquide, Paris, St. Lazare 48.

Rapacki T. i Z. Święcicki, Cynkownia Warszawska, Warszawa, Boduena 3, tel. 52-77.

Śląskie Kopalnie i Cynkownie S. A., Lipiny, G. Śląsk, **Węgierska Górka,** Górnicza i Hutnicza S. A., Węgierska Górka, tel. 2.

Zakłady Hohenlohego, Sp. Akc., Kopalnie węgla i cynkownie, Wełnowiec, G. Śl. Przedstaw. Orłowski i Cieślicki, Sp. z o. o., Poznań, pl. Wolności 4.

„Żelazo i Stal", Poznań, Fr. Ratajczaka 28, tel. 29-18. Przedstaw. f-my „Węgierska Górka" Górnicza i Hutnicza S. A., Węgierska Górka, tel. 2.

DRUKARSKIE MASZYNY I CZCIONKI.

„Graphika" G. m. b. H, Berlin S. W. 58, Lindenstr. 101/2, tel. Donhoff 77-47. Przedstaw. firm: M. A. N. Augs-Mergenthaler Setzmaschinen Linetype, Mergenthal; Heidelberger Schnellpressen Schriftpresserei, Berthold Berlin.

Idźkowski Jan i Ska, Warszawa—Mokotów, ul. Rejtana róg Starościńskiej, Odlewnia czcionek, Fabryka linij mosiężnych, kaszt i regałów .

„Organizacja", Warszawa, Hipoteczna 3/8.

DRUT I DRUCIANE WYROBY.

Bielak Stanisław, Wyrób sit włosianych i drucianych, Poznań—Winiary, Kowalska 7.

„Ferropol", Kraków, Dietlowska 90.

Klein Bracia, Dąbrowski przemysł druciany, Dąbrowa Górnicza, ul. Chopina 46, tel. 91.

Makowiecki Franciszek, Fabryka tkanin metalowych, Warszawa, ul. Kredytowa 5.

Matuszewski R. i S-ka Poznań—Rataje, biuro Mostowa 14, tel. 2401.

Skóra Jan, Chrześcijańska pracownia sit i siatek drucianych, Włocławek, St. Rynek 14.

Zwierzchowski A. i Sp., Poznań, ul. Podgórna 10a, tel. 40-07; adr. telegr. „Linodruk".

DŹWIGI I DRAGI.

Orenstein & Koppel S. A., Polskie Towarzystwo dla sprzedaży wyrobów A. S., Gdańsk, Neugarten 11, tel. 242-91, 242-92, Warszawa, Marszałkowska 153, tel. 30-18, Katowice, Mickiewicza 8, tel. 24-52.

DZWONY.

Białkowski A., Poznań, ul. Strumykowa 8, tel. 10-14.

Felczyńscy Bracia, Odlewnia Dzwonów w Kałuszu, ul. Siwiecka, Przemyśl, ul. Krasińskiego 63, tel. 20.

Schwabe Karol, Odlewnia dzwonów i metali, Biała koło Bielska, Nad Niwką 60, tel. 725/VI.

EMALJOWANE WYROBY.

Brun Krzysztof i Syn, Warszawa, ulica Bielańska 5, tel. 221-00. Przedstawiciele firm: „Pelikan" Sp. Akc. w Warszawie; Fabr. wyr. met. „Wulkan" Sp. Akc. Warszawa; Fabr. wyr. emalj. Weck J. & Co., Oefingen; Husgrazna Napenfabrik Aktiebolaget A. B. Hjouh & Co. Stockholm; Sanderson Bros. & Newnould Ltd., Sheffield.

Lender i Syn, Olkuska fabryka wyrobów aluminjowych i metalowych, Katowice, Szopena 8, tel. 15-69.

„Metalurgja" Sp. z o. o., Towarzystwo Częstochowskiej fabryki odlewów i emaljerni, Częstochowa, ulica Krótka 31, tel. 246.

„Wulkan", Sp. Akc., Warszawa, wyroby emaljowane. Przedstaw. Krzysztof Brun i Syn, Warszawa, ul. Bielańska 5, tel. 221-00.

GALANTERJA METALOWA.

Barenbaum Bracia, Warszawa, Nalewki 23, tel. 259-89.

Berkowicz i Perlin, Warszawa, Leszno 8, tel. 405-95.

Chyliński J. Fabryka grawersko medaljerska, Warszawa, ulica Ogrodowa 25, tel. 406-46.

Cichocki Stefan, Poznań, ulica Wożna 20, tel. 58-38.

Ewentow Stanisław, Warszawa, Nowolipki 9, telefon 194-68 i 211-89.

Goldberg i Kucyński, Fabryka galanterji metalowej, Sosnowiec, Przejazd 3, tel. 5-46.

Herszkowicz H., Sosnowiec, ul. Targowa 6. Przedstawiciel firmy S. Langier, Sosnowiec, Wytwórnia wyrobów papierowych i skórzanych.

Koszewski Aleksy, Poznań, Stary Rynek 61, telefon 35-85 i 22-98.

Krzywiec Aleksander, Metalowa fabryka masowej produkcji „Prodmetal", Bydgoszcz, Błonia 8, tel. 402.

Narożny W. i Synowie, Poznań fabryka samozamykaczy drzwi i masowych wyrobów metalowych, Poznań, Ogrodowa 15-16, tel. 26-58.

GAZOWNICTWO.

Gazownia Miejska, Poznań, ulica Grobla.

Junker & Ruh A. G., Karlsruhe, Przedstaw. Gazownia Miejska, Poznań.

Serkowski Jan, S. A., Fabryka lamp, bronz i wyrobów metalowych, Warszawa, Nowolipie 76/78.

„Wiepofana", Tow. Akc. Poznań, ulica Dąbrowskiego 81, tel. 61-56.

Zjednoczenie Fabryk Gazów Przemysłowych, Wełnowiec, obok Katowic — G. Śląsk, szyb Alfreda, tel. 8-10 Katowice i 4-88. Przedstaw. firmy Griesheimer Autogen-Verkaufsgesellschaft, Frankfurt a. M. Griesheim.

GORZELNICZE APARATY.

Działaszewski Józef i Ska, Poznań, Przemysłowa 35, tel. 31-53, 62-22.

Ziółkowski B. i Ska, Fabryka z miedzi. Poznań, ul. Emilji Szczanieckiej 4, tel. 69-48.

(Ciąg dalszy nastąpi).

Artykuły do szlifowania

jak płótna, papiery, tarcze szlifiercze: ze szmerglu „Naxos“, korundu i karborundu. Minerały mielone, szmergiel i pomeks wszelkich grubości

poleca

Haeberle i S-ka Tow. Kom.

Pierwsza Polska Fabryka Wyrobów Szmerglowych

2796 **Grodzisk - Mazowiecki** 3724

„LECH”

Biuro Techniczno-Handlowe i robót inżynieryjnych

właściciel: Ignacy Sawicki

Lublin, ulica Bernardyńska 9. Tel. 80

Dostawa:

Motorów, maszyn parowych, lokomobil, pomp, obrabiarek do drzewa i metali, maszyn młyńskich, motorów elektrycznych artykułów technicznych oraz przeprowadza instalację siły i światła, urządzeń młynów tartaków, olejarni i t d.

Egzystuje od roku 1918. 4147

Łopaty, szufle, widły do nawozu, siana, kartofli i buraków, zagranicznych wytwórni, najlep zych fabrykatów poleca

Eisen- & Stahlerzeugnisse G. m. b. H.

Gdańsk (Danzig), Münchengasse 16

3768



OMEGA

T. z o. p.

Jedyna specjalna fabryka mosiężnych karniszy do okien w Zachodniej Polsce.

Bydgoszcz, Jagiellońska 11.

Telefon 334. Adr. telegr.: „Omega Bydgoszcz”.

Ceny bezkonkurencyjne.

Korony do łańcuchów na składzie.

Ponadto wykonujemy na zlecenie wszelkie inne wyroby metalowe dla wszystkich gałęzi przemysłu elektrycznego i gazowego, oraz wszelkie artykuły sztancowane, tłoczone, prasowane i wyciskane we wszelkich rodzajach metali podług nadesłanych nam wzorów lub rysunków po cenach najniższych.

3384 4212

POMORSKA SKŁADNICA SUROWCÓW

T. CZACHOWSKI w TORUNIU

ul. Czerwona Droga.

Telef. 806

Zakup:

żelaza starego, metali, kości, szmat, papieru, stłuczek szklanych itp.

Sprzedaż:

żelaza sztab., blach, bednarki i podków

Zamiana:

żelaza starego na żelazo nowe i użytkowe.

Specjalność: Demontaż i zużytkowanie starych urządzeń fabrycznych.

Hurt  Detal

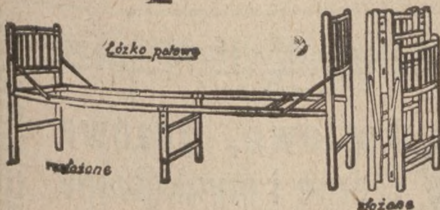
---



WÓZKI CIĘŻAROWE

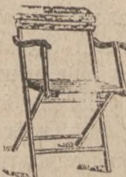


ręczne, gospodarcze drabinkowe i skrzynkowe od 80—110 cm. wielkie, dostawa natychmiast



Okazyjnie!

Jedna partja szkieletów do składanych łóżek polowych z drzewa bukowego, lakierowane



Jedna partja krzesełek składanych z drzewa bukowego, bejcowane i politurą natarte



Jedna partja drewnianych młotków blacharskich z drzewa bukowego wszystkich wielkości



Jedna partja kurków beczkowych bez wkładki korkowei z drzewa grabowego do płynów gęstych wszystkich wielkości

E. PITAK & Co.

fabryka wyrobów drzewnych - Bydgoszcz, ulica Zduny 18-19

4166

Z życia placówek przemysłowo-handlowych.

„Omega“, Bydgoszcz, Jagiellońska 11.

Kierownictwo Zakładów „Omega“ w Bydgoszczy, przestrzegając zasady, że w zakresie produkcji artykułów drobno - metalowych jedynie wytwórczość masowa zdolna jest zapewnić rynkowi dostawę wytworów jakościowo dobrych i przytem tanich, podjęło wyrób korniszy mosiężnych, pierścieni oraz wszelkich przyborów do tychże. Jako jedyna w swym zakresie produkcji wytwórnia w Zachodniej Polsce, dostarcza „Omega“ wymienione wyroby rzeczywiście po cenach bezkonkurencyjnych. Magazyn fabryczny zaopatrzony jest pozatem również w korony do łańcuchów. Ważnem dla sfer przemysłu elektrotechnicznego oraz gazowego, jak niemniej innych działów jest ta okoliczność, że zakłady „Omega“, dysponujące urządzeniem technicznem typu nowoczesnego, wykonują na zlecenie wszelkie inne drobne wyroby metalowe oraz artykuły sztancowane, tłoczone, prasowane i wyciskane we wszelkich rodzajach metali podług nadesłanych wzorów i rysunków. Placówkę tę polecamy sferom kupieckim branży oraz przemysłowym uwadze i należnemu poparciu.

Fabryka Wyrobów Drzewnych E. Pitak & Co w Bydgoszczy, ul. Zduny 18-19.

Wymieniona w nagłówku fabryka buduje wózki ciężarowe ręczne, gospodarcze, drabinkowe i skrzynkowe, wielkości od 80 do 110 cm. Pozatem wytwarza szkielety drewniane do łóżek składanych, polowych z drzewa bukowego i lakierowane, dalej krzesełka składane z drzewa bukowego, bejcowane i politurą natarte, również młotki drewniane, blacharskie z drzewa bukowego we wszystkich wielkościach, kurki drewniane beczkowe w różnych wielkościach z drzewa grabowego do płynów gęstych oraz cały szereg innych wyrobów drzewnych. Ponieważ firma Pitak wyszczególnione wyroby fabrykuje całemi serjami dla potanienia produkcji, przeto może je dostarczać po cenach konkurencyjnie tanich, na co interesowanym sferom i czytelnikom naszym przedewszystkiem zwracamy uwagę. Kto o zdolności konkurencyjnej przedsiębiorstwa tego przekonać się zamierza, niechaj zażąda cennika względnie szczegółowej oferty, co firma Pitak na życzenie odbiorców załatwia odwrotnie.

Tarki do prania „Harwoza“.

W rzędzie nielicznych przedsiębiorstw swego specjalizowanego zakresu produkcji, „Harwoza“, Bydgoska Fabryka tarek do prania i przyborów kuchennych Sp. z o. p., mieszcząca się w Bydgoszczy, przy ul. Św. Trójcy 6, umiała w czasokresie swego istnienia zdobyć dla zbytu swych wyrobów niemal cały rynek krajowy. Dowodem tego najlepszym, że poza centralą w Byodgoszczy utrzymuje firma „Harwoza“ składy fabryczne w Warszawie, Gdańsku i Łodzi, co dla sprężystej obsługi licznych stałych odbiorców stało się wprost niezbędnem. Prócz tarek do prania wytwarza fabryka również masowo ramiączka do odzieży, deski do prasowania, deski do czyszczenia noży, deski do prasowania rękawów, klamerki do bielizny, kółeczki do paczek itd. PP. Kupcom branży konfekcyjnej zwracamy specjalnie uwagę na to, że „Harwoza“ dostarcza również ramiączka z nadrukiem firmy.

Wyjaśnienie.

W n-rze 18 naszego pisma na str. 470 podano mylnie datę założenia firmy Bracia Deierling; zamiast bowiem r. 1908 powinno być r. 1898, co niniejszem wyjaśniamy.

SKRZYNKA ZAPYTAŃ
z dziedziny porad fachowych i źródeł zakupów

Do każdego zapytania prosimy dołączyć 50 gr. Wszystkim interesantom odpowiadamy listownie, częstokroć kilkakrotnie.

Nr. 2695. Kto wyrabia maszyny do wyrobu parkietów?

Nr. 2733. Prosimy o wskazanie źródła zakupu wyrobów z Ferrosilicium 16% odpornego na kwasy: siarkowy solny i azotowy. Chodzi o odlewy fasonowe, jak: rury, miski i t. p.

Nr. 2758. Uprasza się o podanie źródła zakupu kolb gazowych z palnikiem oszczędnościowym.

Nr. 2762. Uprasza się o podanie źródła zakupu podkładek (lagi) do mocnej zgrubiarki (Stauchmaschine), w którejby można części do powozu presować.

Nr. 2774. Uprasza się o podanie źródła zakupu na maszyny do wyrobu makaronu.

Nr. 2786. Uprasza się o podanie poważnego źródła zakupu blachy aluminiowej.

Nr. 2794. Uprasza się o podanie adresu fabryki rur stalowych do ram rowerowych (Nahtlosgezogenes Stahlrohr).

Nr. 2796. Uprasza się o podanie źródła zakupu na podstawy do nawijania wężów, t. zw. Schlauchständer.

Nr. 2740. Uprasza się o podanie źródła zakupu sitek z okładkami gumowemi do kurków wodociągowych.

Nr. 2816. Uprasza się o podanie źródła zakupu maszyn kuśnierskich.

Nr. 2819. Uprasza się o podanie źródła zakupu sprężyn do budzików (Spiralfeder).

Nr. 2820. Uprasza się o podanie źródła zakupu pras ekscentrycznych do wytłaczania artykułów blaszanych.

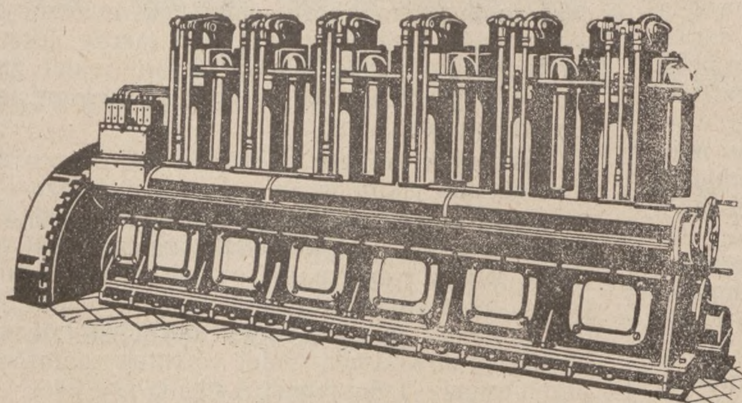
Nr. 2821. Uprasza się o podanie źródła zakupu kitu aluminiowego.

Nr. 2823. Uprasza się o podanie źródła zakupu białej glazury na kafle „szmele“.

*

Jeżeli firmom zapytującym się nie odpowiadamy w ciągu tygodnia, oznacza to, iż starania nasze o odpowiednich dostawców są jeszcze bez skutku, wobec czego należy na odpowiedź nieco z a c z e k a ć.

MWM - BENZ



Bezkompresorowe silniki Diesela

z komorą wstępną od 5—3000 KM

są najtańszą siłą napędową

dla

siłowni przemysłowych, pojazdów i okrętów.

Koszta ruchu tylko 5 gr. na KM/godz

279

Zażądajcie natychmiast bezpłatnej oferty i prospektów!

MOTOREN-WERKE, MANNHEIM,

TOW. AKC.

dawn. BENZ, oddział budowy silników stałych.

Biuro sprzedaży Gdańsk, Pfefferstadt 71, Telefon 288-85. 4056

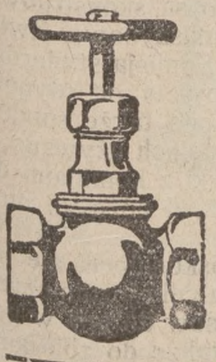
WSZELKIE AKCESORJA do spawania acetylenem

wytwornice palniki do spawania i cięcia, wentyle redukcyjne, manometry, proszki do spawania surowca, bronzu miedzi, aluminjum, pałeczki, karbid i tlen poleca ze składu

ST. GRABIANOWSKI i S-ka

Poznań, plac Wolności 14a.

Telefon 40 10 i 40 11. 3676



ZAWORY

KURKI

NA WODĘ, PARĘ i GAZ.

CENY KONKURENCYJNE

3021

4103t **S. Samulski i Sp., Pleszew**

FABRYKA MASZYN i ARMATUR - ODLEWNIA - KOTLARNIA

ZJEDNOCZONE PRZEDSIĘBIORSTWA ELEKTRYCZNE

INŻ. K. GAERTIG i SP. T. Z O. P.

Poznań Pocztowa 26

ELEKTROWNIE KOMUNALNE PRZEMYSŁOWE i WIEJSKIE

Instalacje oświetlenia. Urządzenia przemysłowe z napędem elektrycznym

Turbiny wietrzne

Żurawie Dźwigi osobowe towarowe wielokrążki

Godła reklamowe elektryczne

AKUMULATORY

Naprawa maszyn elektrycznych.

Budowa rozruszników, regulatorów, aparatów elektrycznych, tablic rozdzielczych.

Adr. telegr. „Energia" Telefon 3584 i 2582

DZIAŁ MASZYN ROLNICZYCH

Kopaczka do ziemniaków typu czeskiego.

W ogólno - światowem dążeniu do zmechanizowania pracy rąk wiek dwudziesty wyodrębnia się wielkim postępem, gdyż wynalazkami i coraz to nowemi typami maszyn opanowuje się pracę i wytwórczość we wszystkich niemal dziedzinach. Przemysł rolny, z jego licznemi czynnościami wykonywanemi „w pocie czoła", zatrudniający największy odsetek ludności robotniczej, przyobleka z roku na rok coraz to nową szatę zmechanizowanego postępu i tam, gdzie do niedawna jeszcze setki, tysiące pracowało robotników, zwłaszcza w czasokresie żniw i zbierania czy wydobywania ziemiopłodów — dziś z większą systematycznością i dokładnością czynności te wypełnia maszyna.

Do maszyn typu nowszego zaliczamy między innemi kopaczki do ziemniaków. Z maszyn tych fabrykatu zagranicznego najbardziej w gospodarstwach rolnych zaprowadzone są kopaczki Anegwera i Hardera oraz ostatnio na rynek wprowadzone kopaczki czeskiej fabryki maszyn rolniczych firmy „M e l i c h a r - H a j e k", która posiada we Lwowie filję swych zakładów. Kopaczka „Melichar Hajek" jest systemu obrotowego, czyli obracającej się wyrzutni i rozbijającej podniesiony przez redlicę rządek.

Wyrzutnia Melichara składa się z dwóch zasadniczych części: tarczy i regulatora z widełkami roboczemi. Tarcza o średnicy 500 mm i 7 mm grubości wykonana jest z żelaza lanego, posiada w środku koliste wgłębienie, w którem mieści się koniec osi regulatora podwójnie zgięty pod kątem 90°. Jest on punktem obrotu ciągieł, prowadzących widły robocze i nie leży w środku tarczy, lecz mimośrodowo. Położenie punktu obrotu wideł zmieniać można w granicach 33° za pomocą dźwigni, osadzonej stale na osi.

Wskutek zmiany położenia osi obrotu zmienia się kąt, pod jakim widły robocze wchodzą i odrzucają pokruszoną redlinę. Odległość, na jaką padną oddzielone od ziemi ziemniaki, zależna jest od kąta rzutu. Widły robocze, sterowane z mimośrodu, osadzone na sworzniach, wykonują w ciągu jednego obrotu wyrzutni częściowy obrót na sworzniach. Prędkość obwodowa wideł wskutek zastosowanego przeniesienia 1:5 wynosi 3,49 m.

Średnia siła pociągowa, zmierzona dynamografem, wynosi przy kopaczce Anegwera 340 kg, natomiast przy kopaczce Melichara równa się 251 kg, co ze względu na mniejsze obciążenie zaprzęgu, przemawia na korzyść ostatniej.

Podczas przeprowadzonej na równym 100-metrowym odcinku pola próby doświadczalnej stwierdzono, że robotnicy przy kopaniu i wybieraniu ręcznem pozostawili w polu 18,09% plonu w ziemi. Kopaczka Anegwera wydobyła zgórą 68,04%, po zbronowaniu uzyskano z przysypanych ziemniaków dalsze 10,9%, zatem ilość niewykopywanych ziem-

ZE ŚWIATA.

Z rolnictwa amerykańskiego.

(Dokończenie).

Skutkiem rozpowszechnienia traktorów konie spadły w cenie, co jest jedną z przyczyn, że farmarzy nie sprzedają ich w tym stopniu, jak zastępują je traktorami. Komisja obliczyła, że traktory, będące w użytku rolniczym, równoważyły 10 miljonów koni, a ubyło w gospodarstwach tylko 2 miljony! Skutkiem tego widać jeszcze dużo koni u farmerów: sprawozdawcy widzieli przy 3-skibowym pługu założonych 12 koni. Stwierdzili oni, że powierzchnia, którą koń dziennie uprawia, jest znacznie większa, niż w Niemczech, bowiem 2 ha, podczas gdy tam tylko 0,70 ha. Tłumaczą to szybszym chodem konia, gdyż tam konie, przez chodzącego koło nich oracza nie są przyzwyczajone do powolnego kroku.

W drugim kierunku, t. j. oszczędzania własnej pracy (labour saving), komisja stwierdziła dostosowanie wszystkich maszyn i narzędzi do jak najwygodniejszego i najpraktyczniejszego użytku. Tak n. p. używają wyłącznie pługów z siedzeniem dla oracza.

Robota w polu ma być odpoczynkiem dla człowieka, a pracą dla koni, wieczorem zaś po powrocie na farmę odpoczywają zwierzęta a zaczyna się praca dla farmera. Co do poszczególnych maszyn do uprawy roli, siewu, sprzętu etc. komisja opisuje je z wielką dokładnością i zapomocą licznych rycin i tablic. Niepodobna w streszczeniu tych spostrzeżeń powtórzyć, przykładowo tylko podnoszę ich kilka.

Zwykłe p ł u g i k o ł e ś n e są tam zupełnie nieznane. Mimo wyższych kosztów używa się wyłącznie pługów ramowych z siedzeniem. (Pługi te są opisane w książce prof. Biedrzyckiego „Maszyny i narzędzia, służące do uprawy roli" na str. 75 z ryciną). Kroje są wyłącznie talerzowe. Komisja stwierdza, że orka była wszędzie porządnie i czysto wykonaną, mimo że oracz siedzi na pługu i mimo szybkości. Siewniki są bez przodka i bez kierownicy, prowadzi je tylko jeden człowiek, ale tu komisja stwierdziła, jako następstwo, dużo mijaków i podwójnie obsianych pasów.

Bardzo rozpowszechnione są maszyny do s a d z e n i a r o z s a d k ó w, zwłaszcza w t. zw. „truck-farm" czyli farmach, które głównie uprawiają jarzyny dla miast. Maszyna ta przyciska automatycznie korzonki do ziemi i jest zaopatrzona w beczkę, która je zaraz zrasza wodą. Do ochrony roślin od szkodników używa się coraz więcej zapraw proszkowych zamiast płynnych, do czego są skonstruowane bardzo skuteczne rozpylacze maszynowe. Zwłaszcza w plantacjach owocowych Komisja stwierdziła daleko większą skuteczność pyłów od płynów, zwłaszcza dlatego, że dochodzą one także spodów liści i ogonków. Również w plantacjach używane są t. zw. „smudge - pots", t. j. piecyki z kominami dla wytworzenia dymu, jako ochrona od późnych mrozów.

K o s i a r k i są bardzo wydoskonalone, ale odnośne wynalazki nie powstały dla celów rolniczych, lecz dla utrzymania wielkich terenów do gry w golfa. Maszyny te mają przyrządy także do zbierania, przewracania i kopcowania siana. W żadnej farmie Komisja nie znalazła ani jednej kosy ręcznej. Żniwiarek bez wiązałek nie używa się. Wozy gospodarcze są przeważnie skrzyniowe ze siedzeniem na reso-

niaków przez kopaczkę Anegwera i to wyłącznie z powodu ich zbyt głębokiego posadzenia wynosiła 21,06%. Kopaczka Melichara pracowała w równie niepomyślnych warunkach znacznie pożyteczniej, gdyż zgórą wydobyła 83,5% ziemniaków, przez zbronowanie uzyskano 4,5%, a ilość niewykonanego i pozostałego w ziemi plonu wynosiła okrągłych 12%. Chcąc uzyskać z maszynowego kopania jak największą korzyść, ziemniaki nie powinny być za głęboko posadzone. Przekonujemy się o tem z przytoczonych danych, bowiem kopaczka Anegwera, pracująca zresztą normalnie bardzo dobrze, w przytoczonym wypadku pozostawiła 2,97% więcej ziemniaków w ziemi, niż robotnicy. Lepiej natomiast od robotników pracowała kopaczka Melichara, która zostawiła w polu o 6,09% mniej, niż robotnicy, chociaż głębokość u obydwu kopaczek była ta sama.

Kopanie maszynowe ma jeszcze jedną zaletę, na którą interesowanym sferom rolnym kupiectwo zwracać winno uwagę, a jest nią wysoki ubytek ok. 15% przez przecięcie ziemniaków przy kopaniu ręcznem, podczas gdy przy kopaczce maszynowej, skoro odpowiednio ustawimy redlicę i równo prowadzimy maszynę, ubytek ten sprowadzić możemy do zera. I tak stwierdzono podczas wspomnianego próbnego kopania, że przy kopaczce Melichara było tylko 1,92% ziemniaków przeciętych.

Z uwagi na niewielką siłę pociągową, dalej ze względu na możność regulowania odległości odrzucania kłębów, prostotę konstrukcji, kopaczkę Melichara zaliczyć można do celowo ulepszonych typów maszyn rolniczych, które, wprawdzie oparte o patent zagranicy, buduje się przecież u nas w kraju.

L. Gostyński.

---

rach. Transport wozu do elewatorów, odbywa się bez worków, natomiast ziemniaki są zbierane w kosze i ładowane w beczki. Przy każdym elewatorze są ładownice, które mają aparat do wywracania wozów, umocowanych zapomocą żelaznych klinów, na pomoście wywracalnym, tak, że wyładowanie odbywa się bez rąk ludzkich. Młocarni używa się wyłącznie sztyftowych i tylko raz czyszczących. Niema tu drewnianych garniturów młocarnianych, wszystkie są stalowe: używane są obecnie tylko małe numery, które obsługuje 3 ludzi. Wprawdzie Komisja spostrzegła wielki procent uszkodzonych ziarn (5—8 proc), ale za to maszyny te młócą 27 do 30 q na godzinę, nie pozostawiając w słomie ziarn. Są też młocarnie ruchome, połączone ze żniwiarkami, które przy obsłudze 4 ludzi dziennie zbierają 20—25 akrów, t. j. 8—10 ha. Na farmach niema maszyn do czyszczenia zboża, natomiast są one przy każdym elewatorze i w młynach. Nawet do malowania budynków używa farmer maszyn bardzo sprawnych, rozpylających farby.

Komisja stwierdziła dobry stan maszyn, w każdem miasteczku są sklepy z częściami zapasowemi, tak że farmer przy użytku telefonu i auta woli wymienić uszkodzoną część na nową, aniżeli ją naprawiać, co też prawie nigdy się nie zdarza. Umożliwia to ogromnie rozwinięty przemysł maszynowy, który w masowej produkcji i normalizacji maszyn rolniczych doszedł do perfekcji. Co do normalizacji, to stwierdzono, że w Niemczech istnieje obecnie w rolnictwie około 31 000 typów kół, średnicy od 350 do 1 350 cm., co wyklucza natychmiastową wymianę uszkodzonego koła. W Ameryce od wózka dziecięcego do trumny wszystko jest znormalizowane.

O szybką realizację kwestji mieszkaniowej.

Wojna światowa stworzyła rozmaite aktualne problemy. Jednem z najbardziej właśnie aktualnych zagadnień jest sprawa budowy mieszkań. Wskutek działań wojennych niezliczona ilość domów uległa zniszczeniu, a nadto przez szereg lat mieszkań wogóle nie budowano. Po ustaniu działań wojennych inne państwa zabrały się energicznie do budowy. U nas jednak z powodu wojny ukraińskiej i bolszewickiej, a następnie z powodu ciągłych kryzysów ekonomicznych i finansowych, sprawa budowy mieszkań niestety dotąd znajduje się na punkcie martwym.

Przy należytej energji i celowej organizacji zdziałaćby można jednakże cuda, czego najlepszym dowodem jest rozgromiona Austrja, licząca obecnie zaledwie 6 i pół milj. mieszkańców. W samym Wiedniu wybudowano dotąd około 40.000 mieszkań, a do roku 1928 ma być wybudowanych dalszych 26 tysięcy.

W Niemczech wybudowano w r. 1926 mieszkań 117.000 z tego w Berlinie 30.000, nadto na posiedzeniu Izby Rzeszy (Reichstagu) w dniu 25 stycznia r. b. uchwalono na cele budowy mieszkań na r. 1927 kredyt w kwocie 18 milj. marek, nadto są do dyspozycji liczne kredyty prywatne.

Obliczenia statystyczne wykazują, że chcąc bodaj w przybliżeniu przywrócić normalny stan mieszkaniowy w Polsce, — należałoby wybudować w większych miastach Polski około 500.000 mieszkań, czyli budować przez 10 lat po 50.000 mieszkań. Tymczasem u nas w I półroczu 1926 rozpoczęto budowli 987, z tego mieszkalnych 642. Wykończono budowli 567 w tem 285 mieszkalnych.

Budowle te są kroplą w morzu zabudowań mieszkalnych, wynoszą bowiem zaledwie pół procent faktycznego zapotrzebowania, zatem nawet w znikomej części kwestji mieszkaniowej nie wyczerpują. Należy sobie jeszcze uprzytomnić, że w Polsce zawiera się rocznie około 120.000 ślubów, w tem w Warszawie około 8.000, we Lwowie około 2.000 itd., co tem bardziej potęguje głód mieszkaniowy.

Straszny głód mieszkaniowy jest wielkiem nieszczęściem dla niezliczonej ilości rodzin, które z braku mieszkań przechodzą istną gehennę. Kwestja mieszkań jest zagadnieniem istnienia. Znane są ogólnie liczne tragiczne wypadki z braku mieszkań.

Konieczny jest wobec tego najrychlejszy i najenergiczniejszy zbiorowy wysiłek całego społeczeństwa z Rządem, Sejmem, wszystkiemi instytucjami rządowemi i prywatnemi na czele, celem usunięcia tej bolączki, która niszczy żywy organizm naszego społeczeństwa.

Kwestja rozbudowy miast jest pierwszorzędną kwestją ogólno-państwowo-społeczną i gospodarczą. Rozwiązanie jej ma niezaprzeczony wpływ na całe społeczeństwo w najrozmaitszych przejawach zbiorowego współżycia i gospodarstwa społecznego.

Głód mieszkań jest tak wielki, a problem tak piekący, że realizacja kwestji rozbudowy nie może i nie powinna ulec zwłoce, tem bardziej, że rozbudowa przyczyniłaby się w znacznej mierze do usunięcia ciążącej na nas zmory bezrobocia. Przemysł budowlany jest bowiem **arterją ożywczą dla licznego szeregu innych gałęzi przemysłu** i uruchomienie prac budowlanych wlałoby soki ożywcze w nasz schorzały organizm gospodarczy i finansowy.

W kraju mamy poddostatkiem drzewa, około 85% eksportujemy do Anglji, Belgji, Francji, Niemiec, większą ilość cegielń, wapniarek, fabryk dachówek, szkła itd. Jest też spora ilość inżynierów, architektów, budowniczych, murarzy, cieśli itd., no i ponad dziesiątki tysięcy zarejestrowanych bezrobotnych.

W Polsce jest dosyć ludzi dobrej woli, a nieśmiertelne zasługi uzyskanoby wobec kraju i społeczeństwa, gdyby udało się problem budowy mieszkań uruchomić i faktycznie ożywić.

Jakiś modus vivendi znajdzie się, znaleźć się musi!

Musimy jednak dzwonić na alarm i zwrócić uwagę, że nie wolno ani chwili stracić, gdyż dosyć czasu zmarnowano, zwłoka prowadzi do niechybnej katastrofy w dziedzinie mieszkaniowej.

M. R.

Rozporządzenie o rozbudowie miast.

Jak donosi prasa stołeczna, ustawa o rozbudowie miast z dnia 29 kwietnia 1925 r. została znacznie zmieniona i uzupełniona rozporządzeniem Prezydenta Rzeczypospolitej.

Najważniejszą bodajże zmianą jest ustanowienie nadzoru państwowego nad prowadzoną przez Magistraty, wzgl. Komitety Rozbudowy akcją rozbudowy miast, który sprawuje właściwa władza nadzorcza.

Projekt rozporządzenia wprowadza dwa fundusze dla osiągnięcia celów będących jego zadaniem: 1) państwowy fundusz budowlany i 2) państwowy fundusz rozbudowy miast.

Na państwowy fundusz budowlany składają się:

1) dotacje z Państwowego Funduszu Gospodarczego, oraz inne specjalne dotacje Skarbu Państwa;

2) kwoty, uzyskane ze sprzedaży listów zastawnych i obligacyj, za które skonwertowane zostają krótkoterminowe pożyczki budowlane;

3) część wpływów z państwowego funduszu rozbudowy miast.

Z państwowego funduszu budowlanego udziela się pożyczek długoterminowych, oraz na ich konwersję pożyczek długoterminowych — amortyzacyjnych. Projekt rozporządzenia fundusz ten przeznacza w 80% na cele budowlano mieszkaniowe poszczególnych miast, przyczem podział kredytów budowlanych uskutecznia się między miastami proporcjonalnie do osiągniętych w tych miastach wpływów z państwowego podatku od lokali i placów niezabudowanych, pozostałe zaś 20% rozdziela Minister Skarbu w porozumieniu z Ministrem Spraw Wewnętrznych i Robót Publicznych, uwzględniając przedewszystkiem te gminy miejskie, które doznały zniszczenia wojennego lub wykazały znaczny wzrost ludności przy niedostatecznej ilości mieszkań, a następnie miejscowości podmiejskie przy większych miastach. Ustawa z dnia 29. IV. 25 r. specjalnie tej kategorji miast nie uwzględniała.

W razie niewykorzystania przez miasto przypadających nań kredytów w określonym czasie, odpowiednia suma pozostaje na ręku państwowego funduszu budowlanego.

Projekt rozporządzenia określa kolejność, w jakiej Komitety Rozbudowy mają uwzględniać napływające podania o pożyczki budowlane. Kolejność ta ustanawia się w sposób następujący: 1) gminy miejskie, 2) spółdzielnie miesz-

kaniowe i instytucje społeczno-humanitarne, 3) spółdzielnie mieszkaniowo-budowlane i wreszcie 4) osoby i firmy prywatne. Pierwszeństwo w tej kolejności mieć będą budujący małe mieszkania.

Wysokość pożyczek na budowę domów określa się: dla pierwszej i drugiej kategorji do 90%, dla trzeciej do 80% i wreszcie dla czwartej do 75% kosztów budowy bez wartości placu.

Jest to znaczne udogodnienie dla pierwszych trzech kategoryj budujących; najważniejsze jednak znaczenie ma tu okoliczność, że rozporządzenie zaleca w pierwszej mierze uwzględniać przy okazywaniu pomocy kredytowej mieszkania małe — 1, 2 i 3 izbowe.

Popierając przedewszystkiem budowę domów ogniotrwałych, projekt rozporządzenia przewiduje również pomoc kredytową przy budowie domów drewnianych, krytych materjałem ogniotrwałym. Na tego rodzaju budowy mogą być udzielane pożyczki na okres czasu do lat pięciu, nie przewyższające 30% kosztów budowy.

Glazury i emalje.

(Ciąg dalszy).

Surowcami do wyrobu emalji są: krzemionka czyli kwarc, alkalja czyli soda, potas, wapno, dolomit i kreda, tlenek ołowiu, albo minja lub biel ołowiowa, tlenek cyny, tlenek antymonu, boraks, popiół z kości wołowych, kwas borowy, kaolin, skaleń, tłuczeń porcelanowy, szkła kryształowego, gips oraz barwiące tlenki metali. Jako kwarcu używamy piasku ostrego lub krzemienia, który musi być przepalony, aby łatwiej dał się ścierać. Piasek i krzemień muszą być wolne od związków żelaza, które emalję białą brudzą smugami żółtemi. Jeśli piasek lub krzemień po przepalaniu są żółte, musimy płukać w kwasie solnym. Płukanie polega na tem, że drobno utarty kwarc polewamy kwasem solnym, zawierającym 50% wody i przez parę godzin zostawiamy go w ten sposób, następnie płyn odlewamy, a sam kwarc wodą płucze się. Przez tę manipulację tlenek żelaza, znajdujący się w kwarcu, zostaje rozpuszczony, o ile piasek nie był palony za silnie. Jeśliby kwarc miał dużo żelaza, to jest on, jako krzemian żelaza, dla nas nieodpowiedni, gdyż działanie kwasu po maga tu mało. — Jeżeli mamy piasek gruntowy, trzeba go płukać, aby został uwolniony od ciał obcych. Jeśli zamiast piasku używamy kwarcu, to rozgrzewamy go do czerwoności i nagle polewamy zimną wodą, aby stracił twardość, która utrudnia mielenie kwarcu, to samo robi się ze skaleniem, który jest bardzo twardy.

Drugim ważnym składnikiem są alkalja, które ulatwiają topliwość krzemionki czyli kwarcu, albo piasku. Tu bierzemy sodę, potas, wapno, dolomit lub kredę. Potas otrzymujemy z popiołu drzewnego w ten sposób, że popiół polewamy wodą. Woda łączy się z potasem tu odlewamy, ogrzewamy i osad jest potasem. Ponieważ potas pochłania parę wodną znajdującą się w powietrzu, więc musi być przechowywany w beczkach wylepionych papierem. Zamiast potasu można użyć sody prażonej (kalcynowanej), bo prosta soda zawiera dużo wody. — Jako sodę używają często soli kuchennej, ale tam gdzie nie chodzi o czystą emalję. To samo odnosi się do soli glauberskiej, którą używa się do tańszych kolorowych emalij. Wapno, dolomit, kreda stapiają się z kwarcem trudniej i używa się ich dla nadania emalji pewnej twardości, bo emalja zrobiona przy pomocy tylko sody lub potasu rozpuściłaby się łatwo na powietrzu. Tlenku ołowiu, minji, bieli ołowiowej używa się przy wyrobie emalji, celem otrzymania połysku i elastyczności. Tlenku cyny używa się celem otrzymania białej barwy i nieprzezroczystości emalji. Tlenek cyny najłatwiej otrzymać przez silne ogrzewanie stopu ołowiu i cyny w stosunku 82:18.

Aby tlenek cyny otrzymać na mokrej drodze, musimy mieć cynę drobno śrutowaną (przez topienie i zlewanie do wody). Śrut cyny sypiemy do naczynia porcelanowego i polewamy kwasem saletrzanym, poczem trzęsiemy śrut z naczyniem, aby kwas wszędzie dotarł. Przy tej czynności wydobywają się brunatne dymy — pary, a sama cyna zamienia się na proszek biały. Uważać trzeba, aby dużo naraz kwasu nie lać, bo płyn może wykipieć i ręce poparzyć. Gdy działanie kwasu i cyny ustało, zostawia się naczynie w spokoju, aby osiadł tlenek cyny. Po chwili odlewa się kwas, a osad cyny należy kilkakrotnie wypłukać wodą i wysuszyć. Proszek ten jest doskonałym tlenkiem cyny do wyrobu emalji. — Dla tańszych emalij często zastępuje się cynę przez tlenek antymonu, kości palone i kryolit, ale wówczas skład emalji nie śmie zawierać tlenku ołowiu (bo tlenek antymonu dałby barwę żółtą), lecz sodę. — Jako topników kwarcu przy wyrobie emalji dodaje się boraks, kwas borowy, gips, skaleń, kaolin i tłuczeń skorup porcelanowych lub szkła kryształowego. Dodatek boraksu wpływa na rozpuszczanie się tlenków barwiących w szkliwie oraz jest on regulatorem topliwości szkliw. Boraksu używać należy tylko prażonego, bezwodnego. Tę samą rolę odgrywa kwas borowy, który jednak w pewnych granicach dodawać można i to zawsze z dodatkiem sody. Czyni on emalję trudno topliwą, jeśli go za dużo.

Dodatki kaolinu, skalenia (feldspat) szkła kryształowego, czerepów, porcelany i gipsu dodaje się część do topienia z wyżej już podanym, a druga część po wytopieniu do zmielenia ze stopem emalji. Najlepszy skaleń jest ze Skandynawji, bo czysty, biały, wolny od związków żelaza. Jedne lub drugie dodatki zależne są od punktu topliwości, jaką chcemy otrzymać, od jakości materjału danego przedmiotu, który ma być pokryty emalją. (C. d. n.).

K. Tokarz.

Genjalny projekt architekta amerykańskiego

Dopiero przed kilku tygodniami wielki wynalazca amerykański Thomas Alra Edison w jednym ze swych odczytów wypowiedział zdanie następujące:

— „Epoka drapaczy nieba mija już bezpowrotnie!".

Wielki wynalazca amerykański dowodził przy tej okazji, że nowa architektura, mając na względzie przedewszystkiem warunki higjeniczne, pójdzie raczej po linji zmniejszenia ilości pięter, a w każdym razie będzie się starała utrzymać na tym samym poziomie.

Genjusze nie mogą być wszechstronni! Wielki wynalazca, rekordzista pod względem ilości wynalazków, okazał się kiepskim prorokiem.

Jak wynika bowiem z pism amerykańskich, New-York oczekuje nowa sensacja architektoniczna w postaci olbrzymiej wysokości gmachu **na 120 pięter!**

Będzie to najwyższy gmach na całym świecie. Projektodawca inżynier Larkin opracował już plan gmachu i obliczył, że koszty budowy wynosić będą tylko... 22 miljony dolarów.

Stodwudziestopiętrowy gmach ma stanąć w samem sercu New-Yorku na skrzyżowaniu 8-ej i 9-ej Avenue. Budowa nowego gmachu wymaga specjalnych narzędzi pracy, albowiem dotychczas używane windy dochodzą najwyżej do 85-go piętra.

Dwadzieściasześć tysięcy listów



przewiozły dotychczas samoloty Polskiej Linji Lotniczej, dostarczając je w kilka godzin po nadaniu adresatom w miejscu przeznaczenia.

List ekspress kosztuje groszy 70

List lotniczy kosztuje groszy 60

Listy wysyłane drogą powietrzną bez żadnych dopłat doręczane są adresatom, podobnie, jak telegramy.

Inżynier Larkin obliczył również, że do budowy tego nowego drapacza chmur trzeba będzie zużyć 40.000 ton stali. Ilość ta może być rozłożona w pociągu towarowym, długim na 22 kilometry.

Zachodzi tylko jedna kwestja, czy powierzchnia New-Jorku nie załamie się pod ciężarem tak wielkiego gmachu. Badania, poczynione w tym kierunku, wykazały, że powierzchnia kwadratu na grunc'e newjorskim może najwyżej wytrzymać nacisk 35 ton.

Larkin stara się więc obecnie w ten sposób rozłożyć ciężar, ażeby nie przekroczyć określonej granicy, co groziłoby nieobliczalną katastrofą. Ast.

Tabelka z wymiarami belek drewnianych.

Odległość od środka belki do środka sąsiedniej belki

1 łokieć			1 1/4 łokcia			1 1/2 łokcia			1 3/4 łokcia			2 łokcie		
	Przekrój			Przekrój			Przekrój			Przekrój			Przekrój	
Długość belki między oporami	Szerokość	Wysokość	Długość belki między oporami	Szerokość	Wysokość	Długość belki między oporami	Szerokość	Wysokość	Długość belki między oporami	Szerokość	Wysokość	Długość belki między oporami	Szerokość	Wysokość
5^0	4"	5"	4^0	4"	5 1/2"	4^0	5"	6"	4^0	5"	6"	8^0	7 1/2"	10"
7^0	5"	6"	5^0	5"	6"	5^0	5"	6 1/2"	5^0	5"	7"	10^0	8"	12"
9^0	6"	8"	7^0	5 1/2"	8"	7^0	6"	8"	7^0	6"	8 1/2"	11^0	9 1/2"	13"
10^0	7"	9"	9^0	6"	8 1/2"	9^0	7"	9"	9^0	7 1/2"	10"	12^0	10"	14"
			12^0	8"	11"	11^0	8"	11"	11^0	8"	11"	14^0	11"	15"
			15^0	10"	14"	14^0	10"	14"	14^0	11"	14"			

Wobec coraz droższego drzewa, zarówno belki jak i krokw'e trzeba dawać możliwie wysokie „z kantu", a nie grube. Nieraz z jednej belki można, przerzynając ją wzdłuż, zrobić dwie bardzo wytrzymałe o wysokim kancie.

Grubość i wysokość przekroju belki za każdym razem dla każdego budynku się oblicza. Im dłuższe są one bez oparcia i rzadziej położone, tem muszą mieć większe przekroje. K. T.

Wielka transakcja drzewna.

„The Anglo-European CO" (z siedzibą w Wiedniu) kupiła od Ks. Albrechta Radziwiłła około 9.000 ha lasu na wyrąb w pasie pogranicznym między Stołpcami i Nieświeżem. Sprzedany drzewostan składa się całkowicie z sosny i świerku i posiada pozwolenie na wyrąb poza etatem ze względu na ochronę granicy. Cena zasadnicza sprzedanego objektu leśnego wynosi 1.200.000 dolarów, płatnych ratami, z czego ks. Radziwiłł otrzymał 150.000 dolarów gotówką po podpisaniu umowy. Pośrednikiem w tej transakcji był adwokat Ancuta z Warszawy.

Na zasadzie pewnych zobowiązań ze strony właściciela kupcy drzewni Joseliewicz i niejaki Szyfryn nabyli z wymienionego objektu w ordynacji nieświesko-kleckiej w powiecie Łuninieckim 250.000 metr. sześc. drzewa użytkowego (sosna i świerk) po przeciętnej cenie 9 sh za 1 m^3 na pniu. Powyższa transakcja, przy której sprzedaje się całe olbrzymie drzewostany na wyrąb, świadczy o szybkiem zmniejszaniu się przestrzeni zalesionej w województwach wschodnich.

Z rynku materjałów budowlanych, metali, żelaza i węgla.

MATERJAŁY BUDOWLANE.

Warszawa, 18. 5. Cegła ogniotrwała normalna (techn.) 97.50 zł, kopulakowa 107.50 zł, glina mielona ogniotrwała 60 zł, mączka szamotowa 80 zł, zaprawa szamotowa 70 zł, kamień wapienny 7 zł, wszystko za tonę fr. st. załadowania — wagon.

Warszawa, 18. 5. Za 1000 sztuk dachówki azbestowo-cementowej fr. wągon st. Lublin notują przy zamówieniach wagonowych: w kolorze szarym szablony, przystawki i gąsiory 510 zł, krawędziówka 260 zł, w kolorze czerwonym ciemnym i bronzowym: szablony przystawk: i gąsiory 575 zł, krawędziówka 290 zł.

Wilno, 18. 5. Ceny hurtowe materjałów budowlanych loco skład Wilno: wapno białe I gat. 6.50—7.00 zł za 100 kg, II gat. 5.50—6.00 zł, gips 15 zł za 100 kg, cement 21.50 za beczkę 180 kg, cegła budowlana normalna 85 zł za 1000 sztuk (z dostawą), blacha żelazna 0,90 zł za 1 kg.; ocynkowana 1,25, gwoździe bud. 11.50 za skrzynkę 16 kg.

METALE I WYROBY METALOWE.

Warszawa, 18. 5. Dom Handlowy A. Gepner w Warszawie, Grzybowska 27, notuje następujące ceny orjentacyjne w zł za 1 kg: cyna Banca 15.25, ołów hutniczy 1.45, cynk 1.60, antymon 3,25, aluminjum hutn. 5.60, blacha cynkowa — cena zasadnicza 1,72, blacha miedziana — cena zasadnicza 4,50, blacha mosiężna — cena zasadnicza 3.70—4.20.

ŻELAZO.

Warszawa, 18. 5. W handlu żelazem wśród hurtowników pierwszej kategorji od czasu podwyżki syndykatowej nastąpiło pewne uspokojenie. Zakupy robi się o wiele oględniej, niż to miało miejsce parę tygodni temu. Nikt nie kupuje na zapas, tem bardziej, że odbiorcy potrzebują stosunkowo niewielkie ilości w związku ze słabym ruchem budowlanym. Warunki płatności pozostają nadal bez zmiany. Odbiorcy hurtowi i stali korzystają z pewnych udogodnień przy uiszczaniu należności. Za 100 kg. loco skład notują belki żelazne do Nr. 24 — 53 zł, od Nr. 26 — 58 zł, — cienkie do 5 mm grub. 66 zł, taśmówka gorąco walcowana.

Warszawa, 18. 5. Pełny cennik syndykatu żelaznego po ostatniem obniżeniu ceny od 15 bm. wynosi za tonę franco huta: żelazo handlowe 350 zł, fasonowe do Nr. 26 — zł 350 wyżej 390, taśmowe 422,50, uniwersalne 390, blacha od 5 mm 432,50, blacha niżej 5 mm 525, drut walcówka 397,50, platyny 320, rygle 305, dla odbiorców II kategorji dopłata 2 proc. Warunki płatności bez zmiany, zadatek, regulacja 10 dni po otrzymaniu, kredyt do 3 miesięcy. Ożywienie większe — kupcy bowiem wstrzymali się do ostatniego rozstrzygnięcia co do ceny z zakupami, sezon budowlany nie zaznacza się wyraźniej w sprzedaży.

WĘGIEL.

Warszawa, 18. 5. Notowania koksu i węgla przemysłowego za tonę fr. wagon st. załadowania: koks korwiński 62, węgiel kowalski cieszyński gruby 62 zł, koks górnośląski twardy lub miękki 39,80 zł, węgiel górnośląski gruby 32,60 zł, dąbrowski gruby 30,70 zł.

Złoty w dniu 17 maja 1927 r.

Gdańsk przekaz 57.54—57.68, gotówka 57.63—57.77, **Bukareszt** przekaz 1840, **Czerniowce** przekaz 1832, **Berlin** przekaz na Warszawę, Poznań lub Katowice 47—47.20, gotówka 46.85—47.25, **Zurych** przekaz 58.12, **Londyn** przekaz 43.50, **Nowy Jork** przekaz 11.40, **Ryga** przekaz 64, **Medjolan** przekaz 207, **Praga** przekaz 375.875, **Budapeszt** gotówka 63.35—64.85, **Wiedeń** przekaz 79.10.

PP. Kupcom i Przemysłowcom samodzielnym oraz pracownikom handlowym i technicznym zwracamy uwagę **i zalecamy korzystać z ogłoszeń o wakansach i wolnych posadach** umieszczonych na stronie 579 pod rubryką: **„Sprzedaże — posady".** Rozpowszechnienie i poczytność pisma zapewniają podobnym ogłoszeniom pożądany skutek.

Poważne źródła dostawcze

SPRĘŻYNY do samozamykaczy i drzwi pędłowych taśmowe i spiralowe oraz wszelkie inne dla drobnego przemysłu podług wzoru lub rysunku, własnej fabrykacji poleca
W. Narożny i S-wie, Poznań 1, ul. Ogrodowa 15/16
Telefon 2658. 3337c

Naczynia mleczarskie, naczynia kuchenne, wyroby blaszane cynow., kotły, zbiorniki do wody, mleka itp.
poleca J. Wiśniewski, Zakł. Blacharskie w Warszawie, Nowy Świat 62. Tel. 268-19 3128

Śruby do drzewa toczone, mosiężne i poniklowane
„HELIOS" Wszelkie części fasonowe mos.
Poznań, Rynek Łazarski 8. Tel. 6543. (2967

Narzędzia precyzyjne Przekroje (sznyty), matryce (sztance), formy i tłocznie do fabrykacji artykułów masowych z metalu, celuloidu, papieru, skóry, jako też do artykułów chemicznych, mydła, pasty etc. wykonuje na zamówienie. **Dostarczam i wykonuję** artykuły masowe podług wzoru sztancowane, tłoczone i dęte. **Wykonuję wszelkie prace tokarskie** po cenach umiarkowanych. Za fachowe i wzorowe wykonanie gwarantuje długoletnia praktyka zagraniczna. **JAN ŁAZAROWICZ i S-ka, POZNAŃ, ul. Mostowa 15.** 26g7

IMADŁA RÓWNOLEGŁE
80 — 150 szerokości.
Motor Polski T. A., Żnin. 3288

Hurt. rowerów, maszyn do szycia i części zapasowych oraz broni i amunicji 615
HURTOWNIA PNEUMATYKÓW T. z o. p. OSTRÓW (Wlkp.)

Wiertarki szybkobieżne
słupkowe do 15 m/m⌀ stołowe do 8 m/m⌀ 3615f
Tow. Akc. „WIEPOFANA" Poznań-Dąbrowskiego 81 - tel. 61-56

Fabryka wyrobów aluminiowych w Drawskim-Młynie (Wlkp.) dostarcza
łyżki i łyżeczki aluminiowe

Armatury wodociągowe, gazowe, ogrzewalne, toaletowe poniklowane oraz specjalne dla cukrowni, papierni, cementowni, fabryk chemicznych itp., **noże metalowe** dla fabryk papieru, **odlewy** według własnych i nadesłanych modeli z różnych aljaży dostarcza: Fabryka armatur i wyrobów metalowych firmy **Towarz. Kontynentalne dla handlu żelazem w Krakowie - ul. A. Potockiego 8.** 3142
Specjalność: brona fosforowy odporny na kwasy.

Pomorska Fabryka Samochodów, Motorów i Maszyn
Bracia Cierpiałkowscy, Toruń, Szosa Chełmińska 53, Tel. 1471, dostarcza **wszelkie części samochodowe** 2854

Żelazo - Blachy białe i czarne 2865
M. MATUSZEWSKI - POZNAŃ, Przemysłowa 22

Wolne miejsce

Plomby ołowiane w różnych wielkościach i w każdej ilości poleca 2866
Stec & Lisowski, Fabryka plomb, Toruń, Kochanowskiego 1a

S.E.E. „Suchy Element Elektryczny" Fabryka ogniw galwanicznych
w Zawierciu, Województwo Kieleckie. 2973

VULKAN rozczyn gumowy (Gummilösung). wyrabia w najlepszym gatunku GUMY Poznań, ulica 27 Grudnia 15 3790

ARMATURĘ żeliwną, stalową i bronzową, jako to: wentyle, krany i zasuwy wszelkich typów, inżektory, manometry i t. p. do przewodów na parę przegrzaną i nasyconą
polecają
JANCZEWSKI i FREYMARK
Warszawa, Mokotowska 49.
2925c

Błotniki, chłodniki do samochodów, tanki do benzyny, wiadra do węgli, powleszaki do obrazów 2852
i inne artykuły blaszane poleca korzystnie St. Gulczyński
Poznań, ul. Dąbrowskiego 90. telefon 6679

Fabryka Tkanin Metalowych
Franciszka Makowieckiego
ul. Kredytowa 5 **Warszawa** Telefon 127-84

WYROBY STALOWE OSTRE
Warszawa **M. HOPENSTAND** Nalewki 12
Telefon 236-24. Konto czekowe P. K. O. nr. 75-64.
Posiada w wielkim wyborze: Scyzoryki, nożyczki, brzytwy, maszynki do strzyżenia, noże i widelce, noże kuchenne, łyżki, karbówki, pędzle do golenia, osełki, rzemienie do wecowania itp.

Fabryka chłodników samochodowych
KÜHLER-MÜLLER **Gdańsk-Samtgasse**

Wolne miejsce.

Drawska Odlewnia żelaza i Fabryka Maszyn
Drawski-Młyn (Wielkopolska)
poleca
odlewy żeliwne o doskonałej jakości
2902 Dostawa terminowa. Piec codziennie czynny.

Odlewnia Metali i Warsztaty Mechaniczne
„Wartome", Poznań, ul. Polna 8 2862

PRACOWNIA DJAMENTÓW DO RŻNIĘCIA SZKŁA I DO TARCZ SZMERGLOWYCH 4022

H. SZEFTEL
Warszawa, Graniczna 16
Egz. od 1882 r.

Zamki, zapory i zatrzaski patent. do drzwi
FERROPOL Sp. z o. o. Poznań, Św. Marcin 46. 3974

Wolne miejsce

Ręczne magle domowe i wszelkie maszyny rolnicze poleca
Fabryka Maszyn i Odlewnia Żelaza. Bracia Bisk upscy S. A. w Kołomyi. 1781


MANOMETRY 3667
do pary, wody, amoniaku, specjalne wykonanie do **parowozów** i turbin, ciepłomierze rejestrujące na wielką odległość, pirometry i t. p.
St. Duchowski - Biuro inżynierskie
Tel. 32-26 **Poznań** Pocztowa 21.

POSTĘPY W PRZEMYŚLE

Nowa kinematograficzna maszyna projekcyjna.

Wśród miljonów ludzi, chodzących codziennie do kina, tylko znikoma ilość zdaje sobie sprawę z tego, że do przesuwania wstążki filmowej potrzebny jest mechanizm nadzwyczaj precyzyjny i odporny. Odmówienie bowiem posłuszeństwa tej lub owej części wpływa ujemnie albo na dobroć projekcji, albo też naraża mechanika na niebezpieczeństwo, że mechanizm przestanie wogóle działać. Stawiane w ostatnich latach coraz większe wymogi projekcjom kinematograficznym pod względem dokładności obrazu, jak również szybkości jego przebiegania — parły coraz bardziej do wynalezienia nowego, bardziej udoskonalonego typu maszyny projekcyjnej. Wszystkie pośrednie próby nie dały żadnego, całkowicie zadawalniającego wyniku, ponieważ podczas kiedy dawniej film poruszał się z szybkością normalnej zmiany 16 obrazków na sekundę, to dzisiaj uważa się w niektórych krajach za normę szybkość przesuwania 40—50 obrazków na sekundę, to znaczy 2,7 klm. na godzinę, a zatem 144 000 obrazków. Szybkość ta jest jednakże konieczna dla przewinięcie filmu, stanowiącego jedną całość, w $1\frac{1}{2}$ godzinie.

Jedną z nowszych maszyn, odpowiadających temu zadaniu, jest maszyna, jaka się niedawno pojawiła w Niemczech pod nazwą „Imperator II". Jednym z zasadniczych momentów nowej tej konstrukcji jest oddzielne ustawienie przyrządu mechanizmu napędowego. Dalszą zaletą mechanizmu jest wymienny tryb, noszący nazwę krzyża maltańskiego (Malteserkreuzgetriebe). Część ta jest najbardziej obciążona, a najmniejsza zmiana w precyzji wpływa na bieg całej maszyny, jak również na dobroć projekcji. Dotychczasowa możliwość wymiany była mozolna i wymagała tak dużo czasu, że nie mogła być uskuteczniona podczas przedstawienia. W maszynie „Imperator II" natomiast wymiana nie trwa dłużej, niż włożenie filmu, a krótka przerwa w puszczaniu filmu niewiele przeszkadza. Na miejsce używanych dotąd dwu projektorów kinowych wystarcza jedna maszyna z jedną częścią wymienną. Dalszą niebardzo uboczną zaletą jest całkowite zakrycie mechanizmu, co wpływa przedewszystkiem na ochronę wszystkich części trybowych przed kurzem i brudem. Oprócz tego tłumi to szmer i hałas kręcącego się mechanizmu. Mechanizm powyższy umożliwił wogóle poraz pierwszy zastosowanie automatycznego cyrkulowania oliwy. Znajdujący się w oprawie metalowej zapas oliwy dostaje się zapomocą poruszających się zębów do góry, skąd dopiero nakrapia wszystkie tryby i łożyska. Przez połączone z tem rozpylanie oliwy możliwe jest dopiero oliwienie nawet najbardziej niedostępnych miejsc. Oliwa czyści się bezustannie i automatycznie w patronach filtrowych tak, że niemożliwe jest dostanie się brudnej oliwy na części trybowe. Do zbiornika oliwy dla krzyża maltańskiego skierowany jest specjalny strumień oliwy, który przed wejściem jeszcze raz się czyści. Położenie oliwy w tym zbiorniku jest tak wysokie, że tangiencjalny wchwyt kolca krzyża znajduje się zawsze w oliwie. Przenoszenie ruchu odbywa się wyłącznie zapomocą skośnie zazębionych kół czołowych, mających najsprawniejszy sposób działania i zapewniających najdokładniejsze przyleganie. Oprócz tego zastosowane są w maszynie tej poraz pierwszy łożyska kulkowe. Wszystkie te ulepszenia dają przy najwyższej frekwencji obrazowej spokojny i lekki bieg. Wymagają one niewiele siły, zapewniają bardzo małe zużycie przy biegu wolnym od wibracyj. Zasłona koła rozpędowego, jak również oddzielenie go od napędu pasowego — chroni tę wrażliwą część od wszelkich uszkodzeń, które przy konstrukcjach starych były źródłem ciągłych niedomagań. Ponieważ wałek koła rozpędowego obraca się w łożysku kulkowem, a tarcza koła rozpędowego spełnia tylko swoje pierwotne zadanie, można było obie te części zastąpić mniejszemi i lżejszemi, bez umniejszenia w jakikolwiek sposób ich zadania, osiągając równocześnie, przy najwyższej nawet frekwencji obrazowej, doskonały bieg maszyny. Zapęd odbywa się nie jak dotąd zapomocą zwykle używanych rzemieni okrągłych lub drutu, lecz zapomocą płaskiego pasa.

Dalsze udoskonalenie nowej tej maszyny projekcyjnej uwydatnia się w centralnem przestawianiu obrazów. Mechanizm ten dotąd był obok trybu krzyża maltańskiego najbardziej skomplikowaną częścią maszyny. Wskutek niedokładności kopji filmowej przy klejeniu filmu lub też przy wkładaniu filmu do projektora zdarzyć się może, że przy projekcji filmu pojawiają się dwie części obrazu. Konieczne w tym wypadku nastawianie obrazu na kreskę odbywało się dotąd w zasadzie przez przesunięcie do góry lub na dół bębna transportowego z jego imitującą rotacją wraz z filmem i pozostałemi organami transportowemi. Z tego rodzaju nastawieniem obrazu połączone były rozmaite, nie dające się uniknąć niedogodności, będące źródłem wielu błędów.

W miejsce używanej dotąd dużej zastawki (blendy), umieszczonej na długim i cienkim wałku, można było przez umieszczenie wałka zastawki w sworzniu objektywu zastosować zastawkę małą i wskutek tego więcej pewną i celową.

Inż. R. Hubicki.

Jak zapobiec eksplozji kotła w razie pożaru?

Jednem z najważniejszych pytań dla kierownika fabryki, jak również palacza, jest: Jakie należy przedsięwziąć kroki w celu ochronienia kotła od eksplozji lub zniszczenia z chwilą wybuchu pożaru w kotłowni lub w ubikacjach przyległych?

Jest rzeczą nader ważną, ażeby pytania tego nie zadawać sobie dopiero w ostateczności, t. zn. przy wybuchu ognia, lecz ażeby już przedtem za-

stanowić się nad niem w spokoju i mieć dokładny plan stosowania najwięcej celowych, szybkich, skutecznych i prostych środków zapobiegawczych.

Pytaniem tem zajmowano się już od dawien dawna, a „Międzynarodowy Związek kontroli nad kotłami" ustalił w roku 1898 następujące dwie reguły:

A. Przy wybuchu pożaru.

1. Palacz zmniejsza tymczasowo działanie ognia pod kotłem, otwierając wszystkie drzwiczki ogniowe i zasuwy kominowe, bez wyrzucania jednakże ognia, znajdującego się na palenisku.

2. Należy powkręcać wszystkie węże do istniejących przewodów wodociągowych i oddać je do dyspozycji obsłudze straży pożarowej.

3. Nie wolno wypuszczać na zewnątrz budynku ani wody, ani pary.

4. Wszystkie zapory przy kotle należy zamknąć o ile nie są potrzebne do gaszenia ognia.

5. Z chwilą kiedy kotłownia znajdzie się w niebezpieczeństwie należy kotły, o ile posiadają zasilanie zapomocą pary, zasilać tak długo, jak długo na to pozwala ciśnienie pary.

B. Środki zapobiegawcze.

1. Oprócz ogólnie znanych i zwykle stosowanych względnie ustalonych przy zakładaniu kotłowni urządzeń ochronnych należy kotłownie pokrywać ogniotrwałym dachem.

2. Parowe pompy do zasilania kotła powinny mieć łączniki do węży pożarowych. Węże te powinny się znajdować w pobliżu pomp.

3. Szczególną uwagę należy położyć na zakładanie z kotłowni do ubikacyj zamkniętych specjalnych przewodów do gaszenia parą, z uwzględnieniem miejsca położenia i rodzaju ruchu. Obsługę ich można powierzyć personelowi specjalnie do tego celu przeznaczonemu i odpowiednio wyszkolonemu.

Drzwi wchodowe kotłowni należy umieszczać tak, ażeby się otwierały na zewnątrz.

5. Należy dbać o to, ażeby materjał opałowy był przechowywany ogniotrwale (nie miał łączności z żarzącemi się żużiami, popiołem itp.).

6. Polecenia godnem jest zawsze umieszczanie urządzeń sygnalizujących ogień.

Przy tem wszystkiem jednakże należy nadmienić, że w ciągu 28 lat wiele się zmieniło. I tak podają powyższe przepisy zapobiegawcze, że „pokrycie dachu powinno być z materjału ogniotrwałego, możliwie konstrukcja żelazna". Przy stosowaniu konstrukcji żelaznej jako dachu należy jednakże uważać, ażeby rozporządzenia ministerjalne przepisywały dla kotłowni według możności lekkie dachy. Następnie należy unikać konstrukcyj ciężkich, któreby można ewentualnie uważać za stałą powałę belkową. Według powyższych przepisów powinny być pompy zasilające zaopatrzone w łączniki do węży sikawkowych. Mimo częstych napomnień spotyka się je jeszcze bardzo rzadko. W rzeczywistości oddają pompy zasilające o wiele większe usługi dla zagrożonych ogniem kotłów, aniżeli do gaszenia. Następnie przepisują rozporządzenia ministerjalne zakładanie kotłów parowych z pompami, służącemi jedynie do zasilania kotła. W ten sam sposób można poddać krytyce punkty 5, 6 przepisów zapobiegawczych, ponieważ można wiele teoretycznie postanowić, w praktyce, niestety, nie zawsze da się to przeprowadzić. Poniżej podanych jest kilka wskazówek, których nie należy uważać za reguły lub przepisy a które okażą się jednak w praktyce bezwątpienia najbardziej celowe.

Przypuśćmy, że kocioł znajduje się pod ciśnieniem. Najpierw należy rozróżnić, czy ogień powstał w sąsiedztwie, w budynku przylegającym bezpośrednio, czy też w samej kotłowni. Weźmy wypadek najbardziej niekorzystny, t. zn., że ogień wybuchł w kotłowni. Pierwszym obowiązkiem, którego należy wymagać w takim wypadku od obsługi kotłowej (palaczy) jest spokój i przytomność umysłu. Najpierw należy wyrzucić ogień z rusztów, pootwierać drzwiczki ogniowe i zasuwy kominowe, ażeby przeszkodzić dalszemu powstawaniu pary a następnie, ażeby przez otwarte drzwiczki dostawało się powietrze ssane przez komin, co wpływa na ostudzenie ścian kotła. W celu zmniejszenia ciśnienia w kotle poleca się usilnie zasilać wszyskiemi pompami (inżektorami) tak długo możliwie najzimniejszą wodą, jak długo na to pozwala zmniejszające się ciśnienie kotła. W ten sposób osiąga się dwie rzeczy: napięcie w kotle zmniejsza się silnie w spokojny sposób, a następnie napełnia się kocioł wodą aż do góry tak, że jeżeli go obejmie sfera ognia, musi woda dosyć długo parować zanim rury płomiennicowe lub inne niebezpieczne części kotła znajdą się zdala od wody, co dopiero może wywołać eksplozję. Kurki od przyrządów do kontrolowania stanu wody należy zamknąć, ponieważ szkła wziernikowe w gorącu pękają, wskutek czego otworami temi może się wylać część wody.

Po napełnieniu kotła i zredukowaniu ciśnienia należy, o ile możliwy jest jeszcze, mimo ognia, dostęp do kotła, otworzyć którekolwiek zamknięcie na górze kotła, np. wentyl bezpieczeństwa. Należy tutaj jednakże zachować wielką ostrożność, ażeby nie zostać poparzonym. Równocześnie należy otworzyć przykrywę włazową (do czyszczenia kotła), został obciążonym spadającemi belkami lub tp. Przez otwór w korpusie kotła może swobodnie uchodzić para, która się tworzy z powodu gorąca i wobec czego ciśnienie w kotle nie może się powiększać. Zanim się zluźni przykrywę włazową lub t. p. zaleca się zawsze, o ile czas na to pozwala, odpuścić parę znajdującą się jeszcze w kotle po zasileniu, a mianowicie wprost w kierunku ognia, ponieważ, jak wiadomo, para jest doskonałym środkiem gaszącym.

Należy uważać, ażeby para ta nie przeszkadzała straży pożarnej w pracy, ewentualnie, ażeby nikogo nie poparzyć. Nie należy także pary kierować w miejsca, w których mogły być przewody te uszkodzone spadającemi belkami itp., a uciekająca w tych miejscach para mogłaby utrudniać akcję gaszenia ognia. Syk wydobywającej się pary wywołuje często wśród gaszących pożar zaniepokojenie i zamieszanie.

Jeżeli chciałoby się kocioł uratować i uniknąć jego wyżarzenia, byłoby oczywiście nierozsądnem opróżnienie jego wnętrza z wody. W większości jednakże wypadków niema powodu do obawy, ażeby się wmurowany kocioł rozżarzył i to obojętne czy jest częściowo tylko, czy też całkowicie napełniony wodą lub też zupełnie próżny, ponieważ chroni go mur, który się tylko bardzo rzadko podczas pożaru rozpada. Przy kotłach lokomobilowych wszystko jedno czy stałych, czy ruchomych, istnieje większe niebezpieczeństwo, że ulegną działaniu ognia. W kotłach wmurowanych może nastąpić jedynie tylko wyżarzenie dzwonu parowego.

Dlatego należy uważać, żeby na kotle, którego nie można było uwolnić od ciśnienia, nie oblewać miejsc rozpalonych wodą w strumieniach, ponieważ może to łatwo spowodować eksplozję. Raczej należy go skrapiać wodą w formie drobnego deszczu.

Jeżeli ogień postąpił już tak daleko,, że kocioł jest tylko częściowo jeszcze napełniony, ogień z pod niego usunięty, ale nie można na nim żadnego otworu zluźnić, to należy go pozostawić spokojnie swemu losowi, ponieważ spadające na niego i palące się belki nie będą w stanie oddać tyle ciepła, ażeby się dzwon parowy tak rozpalił, by mogła nastąpić eksplozja. Przy kotłach lokomobilowych jest lepiej, ponieważ można je napełniać zimną wodą dosyć wysoko wskutek czego można spowodować znaczne obniżenie ciśnienia. Jeśli się wyrzuciło ogień z pod kotła, a nie można już otworzyć wentyla bezpieczeństwa, to musi się otworzyć kurek do odpuszczania pary w celu jego opróżnienia. W tym wypadku jest niebezpieczeństwo wyżarzenia kotła bardzo wielkie, w każdym jednakże razie unika się niebezpieczeństwa o wiele większego, mianowicie eksplozji.

Inż. Wit. Roman.

Niezapalające się drzewo.

Impregnowanie drzewa, jako środek ochronny przed ogniem, znane jest od dawien dawna. Używane do tego celu środki były właściwie tylko półśrodkami, bo drzewo niemi preparowane zapalało się jednakże przy wyższej temperaturze. Najlepszym dowodem tego są liczne pożary baraków, budowanych z drzewa impregnowanego. Na powyższej rycinie mamy małżeństwo amerykańskie Dr. Coolidge, które opracowało system nasycania drzewa płynami, które czynią drzewo odporne w wysokim stopniu na działanie ognia.



Orzecznictwo patentowe

pod redakcją inż. H. Sokala

Ściana termo - płytowa żelbetowa.

Patent Nr. 6548.

Jan Noworyta, Lwów.

Ściana termo - płytowa żelbetowa, będąca przedmiotem wynalazku, nadaje się do fabrycznego wykonania i powielania. Ściany składają się z dwu rzędów płyt żelbetowych, sięgających na całą wysokość pomieszczenia od posadzki do sufitu, a więc bez spoin poziomych. Poziome boki ram płyt żelbetowych zastępują belki, pionowe zaś słupy.

Płyty żelbetowe ujmują w swych ramach poduszki powietrzne izolacyjne, wykonane z trzciny stawowej, nałożonej na krzyż i przedzielanej papierem. Płyty takie układa się pionowo w dwu rzędach zawsze w ten sposób, by wypełnienia izolacyjne przylegały do siebie, a styki ram pionowych boków płyt, jako słupy po jednej stronie ściany mijały się ze stykiem pionowym tych ram, jako słupami po drugiej stronie ściany. Tylko poziome boki ram płyt poniżej podłogi i na wysokość sufitu stykają się bezpośrednio z sobą.

PRZESUWALNE OKNO DO POJAZDÓW.

Patent Nr. 6832.

Anton Pollak, Wiedeń.

Zgłoszono 9 października 1925. Udzielono 26 stycznia 1927. Pierwszeństwo 10 października 1924.

Wynalazek dotyczy przesuwalnego okna do pojazdów, szczególnie dla wagonów tramwajowych i kolejowych, i ma na celu wytworzenie urządzenia, które wymaga zużycia małej siły przy przesuwaniu w górę i w dół i które utrzymuje okno samoczynnie we wszelkich położeniach.

W kanale okna są na sworzniach osadzone dwie kątowe dźwignie, których krótsze ramiona są połączone sprężyną a dłuższe posiadają drążki, na których spoczywa dolna krawędź okna. Napięcie sprężyny i położenia ramion dolnych są tak dobrane, ażeby praca przy podniesieniu okna na określoną wysokość pozostawała na całej drodze stała. Praca ta jest mniejsza niż praca potrzebna do pokonania tarcia okna o pomocniczą ramę przyciskaną zapomocą sprężyny. Przy dolnej krawędzi okna jest umieszczona z zewnątrz listwa, wchodząca jednym końcem przy zamkniętem oknie w wyżłobienie, a wychodząca drugim końcem poza zewnętrzną krawędź kanału okiennego i zabezpieczająca w ten sposób przedostawanie się wody deszczowej. W celu spuszczenia okna podnosi się ono w znany sposób i pociąga się u dołu ku wnętrzu, przyczem sprężyna zostaje napięta. Przy otwieraniu trzeba zużyć więcej pracy niż przy zamykaniu, gdyż musi być pokonane nietylko działanie sprężyny, lecz także tarcie o ramę okienną.

Przetargi — Submisje — Licytacje

Zarząd Budowy Kolei Państwowej, Bydgoszcz—Gdynia, w Bydgoszczy, plac Wolności Nr. 1, ogłasza

Przetarg na dostawę 1 500 granicznych słupków granitowych

lub innego odpowiednio twardego kamienia. Słupki winny być około 0,80 mtr. wysokie i około 0,25×0,25 mtr. w przekroju. Dolna naciosana część słupków winna być nieco szersza od górnej.

Termin dostawy słupków, dnia 1-go lipca 1927 roku. Oferty powinny być składane w kopercie zapieczętowane bez nazwy firmy z napisem: „Oferta na słupki kamienne". Oferty mogą być przesłane pod adresem Zarządu Budowy pocztą, lub wrzucone do skrzynki dla ofert, która znajduje się w korytarzu Wydziału Rachuby i Zasobów. Oferty należy składać najpóźniej do dnia 1-go czerwca 1927 roku.

Wzory słupków można obejrzeć w Oddziale Zasobów Zarządu Budowy codziennie, z wyjątkiem niedziel i świat, od godziny 10-tej do godziny 12-tej.

Województwo Pomorskie ogłasza

przetarg publiczny na sprzedaż 1 używanego samochodu

6-osobowego — limuzyna marki „Benz" — 4-cylindrowego 16/40 S. K. na dzień 13 czerwca 1927 r. o godzinie 10 przed południem w Urzędzie Wojewódzkim w Toruniu, pokój 46.

Samochód oglądać można w dniach od 9—13 czerwca za poprzedniem zgłoszeniem się w Wydziale Robót Publicznych pokój 46 od godziny 8.30 do godz. 10 przed południem, gdzie również udziela się bliższych wyjaśnień. Oferty można również wnosić pisemnie.

Za Wojewodę:
(—) Dr. Nawrowski.

Ogłoszenie przetargu.

Dnia 25 maja 1927 roku, o godzinie 11-tej rano, w biurze Państwowej Wytwórni Wódek Nr. 1, w Warszawie, na Pradze przy ul. Ząbkowskiej Nr. 27/31, odbędzie się sprzedaż w drodze przetargu ustnego za gotówkę różnego łomu żelaznego, w ilości około 80 000 kg. Cena wywoławcza za 100 kg. łomu — zł 8.

Wymieniony łom oglądać można na placu Państwowej Wytwórni Wódek Nr. 1, w godzinach od 9-tej rano do 3-ciej po południu.

Łom winien być zabrany z placu Wytwórni w przeciągu dni 3 od daty przetargu.

Dyrekcja Państwowego Monopolu Spirytusowego.

Publiczny przetarg ofertowy

ogłasza Okręgowa Dyrekcja Robót Publicznych miasta stoł. Warszawy na wykonanie instalacji elektrycznej w gmachu Państwowej Szkoły Zawodowej Żeńskiej, przy ul. Rozbrat w Warszawie. Warunki wykonania robót powyższych, objaśnienia techniczne, wzór umowy, warunki przetargowe, oraz przepisy o oddawaniu dostaw i robót w zakresie działania Ministerstwa Robót Publicznych można przeglądać w biurze Okręgowej Dyrekcji Robót Publicznych miasta stoł. Warszawy, Kredytowa 9, I piętro, pokój Nr. 6, w godzinach 9—12.

Przetarg na dostawę kostek brukowych.

Dyrekcja Kolei Państwowych we Lwowie rozpisuje przetarg publiczny na dostawę kostek brukowych w ilości 50.000 szt. z granitu, bazaltu lub porfiru o wymiarach 185×185×185 mm. — Termin upływa z dniem 5 czerwca rb.

Do oferty należy dołączyć kwit Kasy dyrekcyjnej na złożone wadjum w kwocie 4.000 zł.

Bliższych informacyj udzieli Wydział Zasobów wymienionej Dyrekcji.

Dyrekcja Kolei Państwowych w Krakowie.
L. Nr. Dz. III/27101.

W myśl ogłoszenia, umieszczonego w „Monitorze Polskim", „Tygodniku Dostaw", Tygodniku „Przemysł i Handel", „Czasopiśmie Technicznem", „Inżynierze Kolejowym" i w „Epoce", rozpisuje się

publiczny przetarg na wykonanie robót przy budowie dróg w Kolonji warsztatowej w Nowym Sączu.

Plany, warunki wykonania budowy i inne załączniki można przeglądać a formularze ofertowe i kosztorysowe nabywać od dnia 30 kwietnia 1927 r. w Wydziale III (Drogowym), drzwi nr. 195, Dyrekcja Kolei Państwowych w Krakowie.

Oferty przymuje wymieniona Dyrekcja najpóźniej do dnia 25 maja 1927 r. godz. 12 w południe.

Dyrekcja Kolei Państwowych w Krakowie.

Przetarg.

Centralna Składnica Saperska, Warszawa, Królewska 35, sprzeda drogą nieograniczonego przetargu 3 400 sztuk kół różnych, które są do obejrzenia w Magazynie Służby Wodnej, Powązkowska Nr. 86/44 w Warszawie, o godzinie 9—12.

Zapieczętowane oferty z podaniem proponowanej ceny za całość z dołączeniem kwitu Kasy Skarbowej na złożone wadjum w wysokości 5% sumy zaoferowanej, należy składać do dnia 7 czerwca r. b. do Centralnej Składnicy Sap. Królewska 35, IV piętro.

Przetarg odbędzie się dnia 8 czerwca, o godzinie 10-tej w Składach Sł. Wodnej.

Miejski Zakład Elektryczny w Przemyślu rozpisuje niniejszem

rozprawę ofertową na dostawę około 2100 metrów kabli podziemnych

dla prądu trójfazowego o napięciu 6.000 wolt o przekroju 3×16 i 3×10 mm² — urządzenie dwóch transformatorów z armaturą oraz aparatury kabla w komorze wysokiego napięcia i na tablicy rozdzielczej.

Szczegółowe warunki techniczne oraz warunki dostawy można otrzymać w Dyrekcji M. Z. E. w Przemyślu. Oferty mogą opiewać na dostawę częściową.

Oferty należy składać w Dyrekcji M. Z. E. w Przemyślu najpóźniej do dnia 4 czerwca 1927 godz. 12.

Dyrekcja M. Z. E. w Przemyślu.

Sprzedaż okazyjna.

Bardzo tanio sprzedamy całe kompletne używane urządzenie chłodnicze tutejszej Rzezni Miejskiej, składające się z: kompresy, refrigatora oraz maszyny parowej i kotła do tejże maszyny. Całe urządzenie znajduje się w dobrym stanie. Takowe sprzedamy w całości względnie częściowo za umówioną cenę na miejscu.

Magistrat Rawicz (Wlkp.).

4228

WARUNKI DLA INSERENTÓW I ABONENTÓW:

CENY OGŁOSZEŃ: 1/1 str. 100 zł, ½ str. 60 zł, ¼ str. 35 zł, 1/8 str. 20 zł, 1/16 str. 10 zł. Ogłoszenia na okładce z dopłatą. Ogłoszenia z zagranicy oblicza się według osobnej taryfy. W wydaniach specjalnych obowiązuje inna taryfa. Miejscem wykonania zleceń i zapłaty jest Poznań. Przy wszelkich kwestjach spornych miarodajny jest Sąd Powiatowy w Poznaniu. Na wypadek skargi sądowej, nadzoru sądowego lub konkursu wszelkie rabaty upadają. Konto czekowe P. K. O. w Poznaniu Nr. 202-796.

Dzierżawy, zastępstwa, personel, sprzedaże i t. d.

Solidnego inteligentn. fachowca

w dziale budowy karoseryj, jako wspólnika na bardzo dogodnych warunkach, przyjmę do egzyst. 60 lat fabryki mojej.

Augustynowicz
Warszawa, Chłodna 19. 4243

Fabryka maszyn rolniczych na Pomorzu poszukuje

dzielnego technika

dobrego konstruktora

i starszego majstra, który jest w stanie kierować fabryką. Zgłoszenia do adm. „Rynku Metalowego i Maszynowego" pod nr. 4236.

Maszynista

z praktyką 7-letnią, obeznany dokładnie z reperacją maszyn oraz z dynamo i akumulatorami, **przyjmie zaraz posadę.** 4231

WINCENTY FENGLER, Krzywin pow. Kościański.

Zdolnego ryflarza - ślusarza

względnie ryflarza - tokarza, poszukujemy. Pierwszeństwo dalibyśmy fachowcom z branży urządzeń młyńskich, wzgl. walcy młyńskich i w starszym wieku. Zgł. do Fabryki Maszyn 4241

A. DREBERT i S-KA, Sp. z ogr. por., Poddębice (woj. Łódzkie).

Handlowiec, lat 28, obeznany z maszynami rolniczemi

poszukuje odpowiedniej posady

jako ekspedjent lub magazynier. Łask. zgłosz. przyjmuje 4245

Józef Wiśniewski, Chełmża (Pomorze).

Poszukuje posady kierownik techniczny.

Elektro-mechanik, żonaty, lat 39, Wielkopolanin, posiadający wyższe wykształcenie, pierwszorz. świadectwa inżyniera-kierownika elektrowni oraz dyplom szoferski, dzielny monter i tokarz, znający maszyny w przem. drzewnym, maszyny parowe, motory spalinowe (syst. Diesla), akumulatory, książkowość, budowę i eksploatację elektrowni, kolejek elektr. i wodociągów, (jest 12 lat kierownikiem elektrowni komunalnych), poszukuje posady jako kierownik techniczny lub mistrz maszynowy, w cukrowni, elektrowni, w przemyśle drzewnym lub innym zakładzie fabr. Łaskawe zgłosz. uprasza

4224 **HENRYK DANIEL, Aleksandrów Kujawski** (Elektrownia). Telefon 16.

Towarzystwo Metalurgiczne poszukuje dla robót poza obrębem fabryki

szefa-montera

energicznego i zdolnego, mogącego przedstawić dobre referencje. Oferty pod „Monter" uprasza się składać w adm. „Rynku Metalowego i Maszynowego" pod nr. 4199

Do sprzedania natychmiast prawie nowa

łódź motorowa

(ślizgowiec ze śmigłem powietrznem), tamże **korpus łodzi motorowej normalnej, bez motoru.** 4227

Toruń, Mickiewicza 112, I. piętro na lewo.

Starszy, wyszkolony fachowiec branży cegielnianej i ceramicznej z dużem doświadczeniem, długoletni kierownik większej fabryki, poszukuje natychmiast

posady kierownika

lub zarządcy — posiada dobre świadectwa i referencje. Oferty do Adm. „Rynku Metalowego i Masz." pod. nr. 4252.

Warsztat reperacyjny w większem mieście Pomorza przyjmie 4235

sprzedaż komisową

seperatorów, artykułów technicznych, samochodów i przyborów oraz wszelkich maszyn rolniczych. Łask. zgł. do adm. „Rynku Metalowego i Maszynowego" pod nr. 4235.

Lokomobilę

kompound z kotłem do wysuwania, firmy Gittler & Co. Brieg 1907 r. Ciśnienie robocze 10 atm., o sile 54—70 koni, sprzedaje

FILIP FISZER, Łódź, Nowocegielniana 22.
4237

Wskutek reorganizacji fabryki wyprzedaje się niżej ceny kosztu 4242

zapasy osi wozowych

tamtejszego typu, wymiaru, różne osie powozowe (używane), koła bose, wozy lekkie, półfabrykaty, żelazo do wyrobu, śruby, mutry oraz wiele towaru. Okazja korzystna dla fabrykantów. Pertraktacje na miejscu.

Fabryka Augustynowicz, Warszawa, Chłodna 19.

Füllnera sitownica

(Langsiebpapiermaschine), szerokość robocza 160 cm, produkcja dzienna 10—12 ton, dalej różne maszyny do fabrykacji papieru i celulozy korzystnie do oddania.

Chem. Industrie u. Papierfabrik, A.-G.

Gdańsk — skrytka pocztowa 274.

4219

KOMPLET MASZYN

do wyrabiania trzonków do mioteł, kilofów, siekier i młotków, w dobrym stanie do sprzedania

Tartak Schneider - Toruń

Lubicka szosa 60 4230

Z powodu powiększenia przedsiębiorstwa sprzedam natychmiast 4222

1 motor na gaz ssany

fabrykatu Hille, 40 KM

1 motor ropny, 12 K. M., fabrykatu Perkun.

Oba motory w ruchu, mogą być każdego czasu obejrzane. Cena zł 9 000 i zł 2 500.

W. DROZDOWSKI, młyn motorowy, Barcin (Wielkopolska).